Z-8550A
Z-8560A

Manuale istruzioni base

ZIG ZAG ELETTRONICA DIRECT DRIVE – PUNTO ANNODATO
ZIG ZAG ELETTRONICA DIRECT DRIVE – PUNTO ANNODATO CON RASAFILO

Leggere il presente manuale prima di utilizzare la macchina.
Conservare il manuale in un luogo facilmente accessibile.

Il presente manuale descrive le operazioni base incluse le operazioni base della macchina.
Per la pulizia, le regolazioni standard ed ulteriori dettgli, fare riferimento al manuale istruzioni contenuto nel Documento CD.

CONTENUTO

Vi ringraziamo per avere acquistato un macchina per cucire Brother. Prima di utilizzare la vostra nuova macchina , Vi invitiamo a leggere le istruzioni per la sicurezza e le spiegazioni fornite con il presente manuale.

Con una macchina per cucire industriale, è normale eseguire il lavoro mentre l'operatore è posizionato direttamente di fronte a parti in movimento come ad esempio ago e tirafilo, e conseguentemente esiste sempre il rischio di infortunio. Seguite attentamente le istruzione riguardanti la sicurezza e l'esecuzione corretta delle operazioni prima di utilizzare la macchina in modo di apprendere tutte le necessarie informazioni per un uso corretto e sicuro

ISTRUZIONI SICUREZZA

[1] Indicazioni di sicurezza e loro significato

Il presente manuale di istruzioni,le indicazioni ed I simboli che vengono utilizzati sulla macchina,vengono forniti per garantire un utilizzo sicuro della macchina stessa e per evitare incidenti o lesioni alla vostra persona o ad altre persone

Riportiamo qui di seguito il significato delle indicazioni e dei simboli.

Indicazioni

	Le istruzioni riportate dopo questo segnale indicano situazioni in cui il mancato rispetto può provocare la morte o sicuramente gravi lesioni.
	Le istruzioni riportate dopo questo segnale indicano situazioni in cui il mancato rispetto delle istruzioni può causare lesioni se si utilizza la macchina o danni all'apparecchiatura ed all'ambiente circostante.

Simboli

 . . . . . Questo simbolo (△)) indica qualcosa a cui dovete prestare attenzione. Il simbolo all'interno del triangolo indica la natura di attenzione da prendere.
(Ad esempio il simbolo a sinistra significa "pericolo di lesioni".)

 . . . . . Questo simbolo (⃠) indica qualcosa che **NON** dovete fare.

 . . . . . Questo simbolo (●) indica qualcosa che **DOVETE** fare. Il simblo all'interno del cerchio indica la natura della cosa che deve essere fatta.
(Ad esempio, il simbolo a sinistra significa "effettuare la messa a terra".)

[2] Note sulla sicurezza

PERICOLO

Attendere almeno 5 minuti dopo avere spento l'interruttore principale ed avere scollegato la spina dalla presa a parete prima di aprire il coperchio del control box. Toccando zone con alta tensione si incorre nel rischio di subire gravi infortuni

ATTENZIONE

Requisiti ambientali

Usare la macchina in aree lontane da fonti di forte disturbo elettrico come disturbo di line elettriche o disturbi elettrostatici.
Fonti di elevato disturbo elettrico possono causare problemi di funzionamento.

Eventuali fluttuazioni della tensione devono rientrare tra ±10% della tensione nominale della macchina.
Fluttuazioni di tensione maggiori di quelle indicate possono causare problemi di funzionamento.

La Potenza fornita deve essere superiore rispetto al consumo richiesto dalla macchina.
Una alimentazione insufficiente può causare problemi di funzionamento.

La temperatura ambiente deve essere compresa tra 5°C e 35°C durante l'uso.
Temperature minori o maggiori possono causare problemi di funzionamento.

L'umidità relativa deve essere compresa tra il 45% e 85% durante l'uso, e non deve verificarsi la formazione di condensa nei particolari.
Ambienti eccessivamente secchi o umidi e la formazione di condensa possono causare problemi di funzionamento.

In caso di tempesta elettrica spegnere l'interruttore principale e scollegare la spina dalla presa a muro.
Le scariche atmosferiche possono causare problemi di funzionamento.

Installazione

L'installazione della macchina deve essere eseguita da un tecnico qualificato.

Contattare un rivenditore Brother o un elettricista qualificato per ogni necessario lavoro elettrico.

Il peso della macchina è di circa 49 Kg. L'installazione deve essere eseguita da due o più persone

Non collegare il cavo di alimentazione fino a che l'installazione non è completata. In caso contrario la machina potrebbe avviarsi premendo accidentalmente la pedana e causare infortuni.

Spegnere l'interruttore principale prima di inserire o tagliere la spina, in caso contrario il control box potrebbe subire danni.

Assicurarsi di effettuare la messa a terra. Se la messa a terra non è sicura, si corre il rischio di ricevere scariche elettriche e compromettere il corretto funzionamento della machina.

Quando si fissano i cavi, non fasciarli eccessivamente o stringerli troppo con le fascette, in caso contrario potrebbero verificarsi cortocircuiti o scariche elettriche.

Se si usa un sostegno con ruote girevoli, le ruote devono essere fissate in modo che non si possano muovere.

Usare entrambe le mani quando si solleva la testa o la si riporta in posizione base. Usando una sola mano il peso della macchina potrebbe fare scivolare la presa con rischio di infortunio.

Indossare sempre occhiali protettivi e guanti quando si maneggia olio lubrificante in modo che l'olio non entri in contatto con gli occhi e con la pelle con rischio di infiammazioni o irritazioni. Inoltre non ingerire l'olio lubrificante perché provoca vomito e diarrea.

Tenere l'olio lontano dalla portata dei bambini.

ATTENZIONE

Cucitura

 Questa macchina per cucire deve essere utilizzata solo da operatori che hanno ricevuto il necessario addestramento per un uso sicuro.

 La macchina per cucire non deve essere utilizzata per operazioni diverse da quelle di cucitura.

 Indossare occhiali protettivi quando utilizzate la macchina.
Se non si indossano gli occhiali, esiste il pericolo che, in caso di rottura dell'ago, parti dell'ago rotto penetrino negli occhi con pericolo di lesioni.

 Spegnere sempre l'interruttore principale nei seguenti casi. In caso contrario la macchina potrebbe avviarsi premendo accidentalmente la pedana con rischio di infortunio.

- Quando si infila l'ago
- Quando si sostituisce la spolina e l'ago
- Quando non si usa la macchina e quando la si lascia incustodita.

 Se l'attuatore è premuto per errore quando si usa la funzione correzione cucitura, l'ago si muoverà nel senso dello zig zag mentre la macchina sta operando, con rischio di infortunio.

 Se si usa un sostegno con ruote girevoli, le ruote devono essere fissate in modo che non si possano muovere.

 Montare tutti i dispositivi di sicurezza prima di utilizzare la macchina. Utilizzando la macchina senza dispositivi di sicurezza esiste il rischio di infortunio.

 Non toccare mai il coltello sulla placca frontale quando si apre il carter del tirafilo ad esempio per riprendere allentamenti del filo, poiché potrebbero verificarsi infortuni.

 Non toccare nessuna parte in movimento e non premere oggetti contro la macchina mentre sta cucendo. Pericolo di lesioni o danni alla machina.

 Usare entrambe le mani quando si solleva la testa o la si riporta in posizione base. Usando una sola mano il peso della macchina potrebbe fare scivolare la presa con rischio di infortunio.

 Se si verifica un errore durante il funzionamento, o si avverte rumore oppure un odore anomalo, spegnere immediatamente la macchina. Contattare un rivenditore Brother o un tecnico qualificato.

 Se la macchina presenta un problema, contattare il rivenditore Brother più vicino o un tecnico qualificato.

Pulizia

 Spegnere sempre l'interruttore principale quando si eseguono lavori di pulizia. In caso contrario la macchina potrebbe avviarsi per accidentale pressione della pedana con rischio di infortunio.

 Non toccare direttamente oggetti appuntiti come la punta del crochet durante la pulizia del crochet rotativo, poiché potrebbero verificarsi infortuni.

 Quando si rimuove la placca ago, la placca ausiliaria ed il coltello, usare un cacciavite appropriato in funzione delle dimensioni delle viti.
Usando un cacciavite non idoneo, la testa delle viti potrebbe danneggiarsi e causare lievi infortuni o danni al materiale da cucire..

 Indossare sempre occhiali protettivi e guanti quando si maneggia olio lubrificante in modo che l'olio non entri in contatto con gli occhi e con la pelle con rischio di infiammazioni o irritazioni. Inoltre non ingerire l'olio lubrificante perché provoca vomito e diarrea.

Tenere l'olio lontano dalla portata dei bambini.

 Usare entrambe le mani quando si solleva la testa o la si riporta in posizione base. Usando una sola mano il peso della macchina potrebbe fare scivolare la presa con rischio di infortunio.

 Usare solo ricambi originali come specificato da Brother.

ATTENZIONE

Manutenzione e controllo

Manutenzione e controllo della macchina per cucire devono essere eseguiti solo da un tecnico qualificato.

Chiedere al rivenditore Brother o ad un tecnico qualificato di effettuare la manutenzione ed il controllo della parte elettrica.

Spegnere l'interruttore principale e scollegare la spina dalla presa a parete nei seguenti casi. In caso contrario la macchina potrebbe avviarsi premendo accidentalmente la pedana con rischio di infortunio.

- Quando si eseguono controllo, regolazioni e manutenzione.
- Quando si sostituiscono parti di consumo come coltello e crochet.

Spegnere l'interruttore principale prima di inserire o tagliere la spina, in caso contrario il control box potrebbe subire danni.

Se l'interruttore principale deve rimanere inserito quando si eseguono alcune regolazioni, agire con estrema cautela osservando tutte le necessarie precauzioni.

Usare entrambe le mani quando si solleva la testa o la si riporta in posizione base. Usando una sola mano il peso della macchina potrebbe fare scivolare la presa con rischio di infortunio.

Non toccare mai il coltello sulla placca frontale quando si apre il carter del tirafilo ad esempio per riprendere allentamenti del filo, poiché potrebbero verificarsi infortuni.

Se qualche dispositivo di sicurezza è stato rimosso, assicurarsi di installarlo nella sua posizione originale e verificare che funzioni correttamente prima di utilizzare la macchina.

Quando si rimuove la placca ago, la placca ausiliaria ed il coltello, usare un cacciavite appropriato in funzione delle dimensioni delle viti.
Usando un cacciavite non idoneo, la testa delle viti potrebbe danneggiarsi e causare lievi infortuni o danni al materiale da cucire..

Usare solo ricambi originali come specificato da Brother.

Qualsiasi problema di funzionamento dovuto a modifiche non autorizzate alla macchina non rientrerà nei termini di garanzia..

[3] Etichette di avvertimento

Le seguenti etichette sono fissate sulla macchina.
Seguire attentamente le istruzioni riportate sulle etichette ogni volta che si usa la macchina. Se le etichette sono state rimosse o sono poco leggibili, contattare il rivenditore Brother.

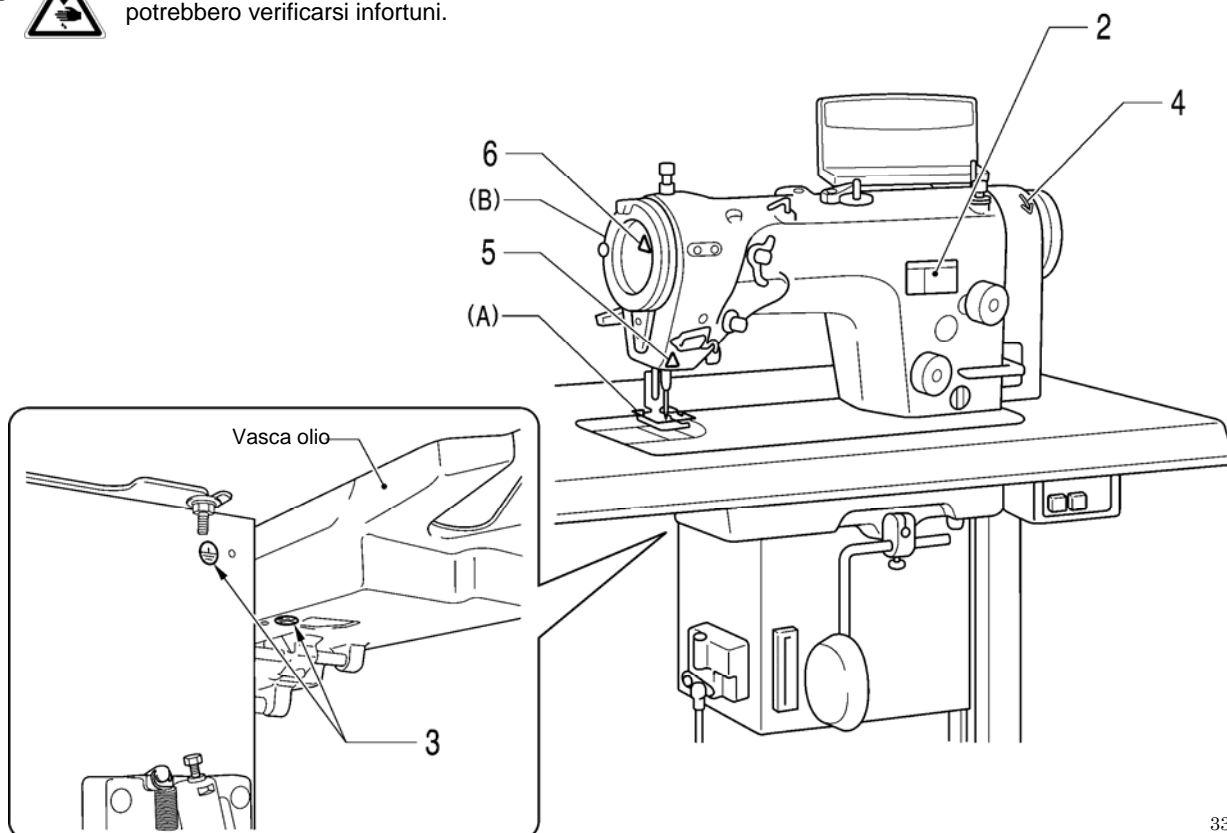
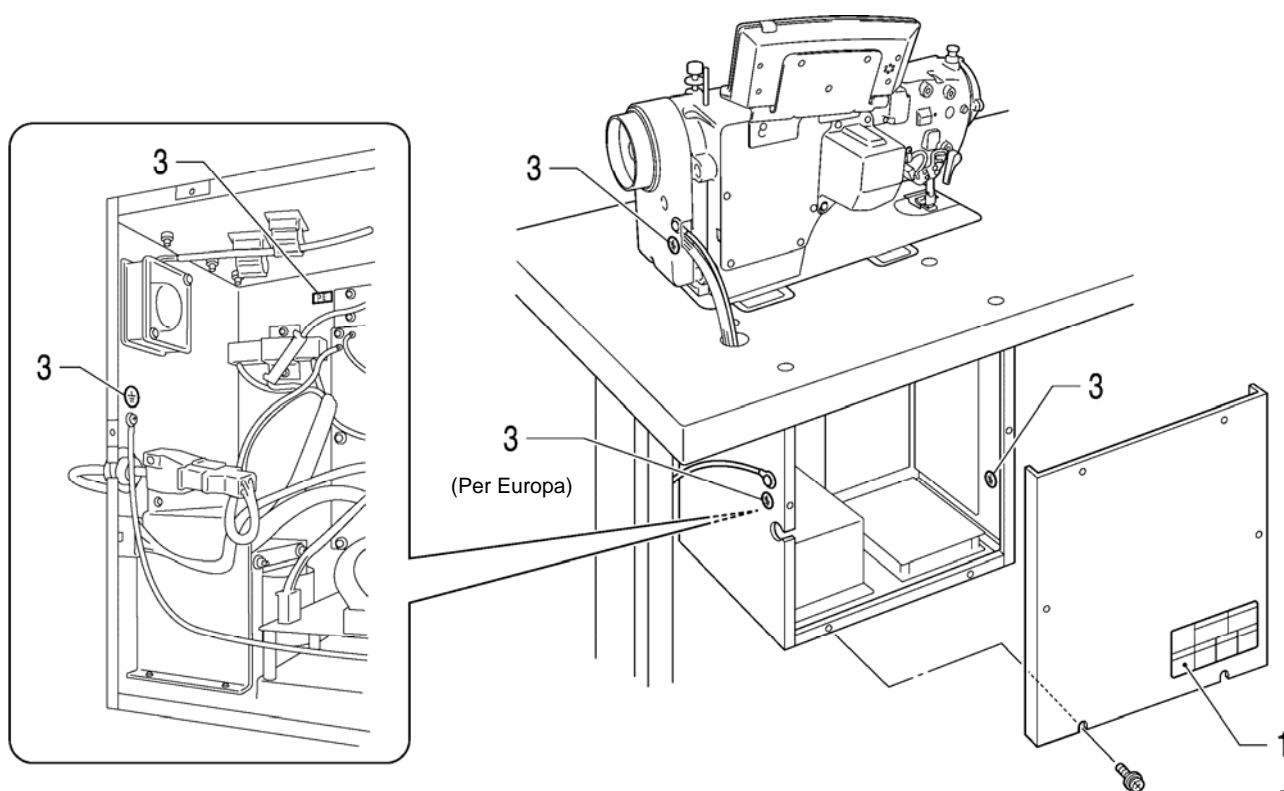
1

2

Dispositivi di sicurezza:
(A) Salva dito
(B) Carter tirafilo

3 PE

Assicurarsi di effettuare la messa a terra.
Se la messa a terra non è sicura, si corre il rischio di ricevere scariche elettriche, e possono verificarsi problemi di corretto funzionamento.

4
Direzione dell’operazione
5
Se l’attuatore è premuto accidentalmente mentre si usa la funzione correzione cucitura, l’ago effettuerà il movimento zig zag mentre la macchina sta operando, con rischio di infortunio
6
.Non toccare il tirafilo o il coltello, potrebbero verificarsi infortuni.
2
4
6
(B)
5
(A)
Vasca olio
3
3316M
3
3
3
3
(Per Europa)
3
1
3317M

Documento CD

Per pulizia, regolazioni standard ed ulteriori dettagli, fare riferimento al manuale istruzioni contenuto nel Documento CD.

3168M

Contenuto del Documento CD

I seguenti documenti sono contenuti in formato PDF.

- Manuale operativo base
- Manuale istruzioni
- Catalogo ricambi

Come utilizzare il Documento CD

Riferirsi a "Uso Documento CD" fornito con il Documento CD o alla funzione di aiuto del Documento CD.

Configurazione sistema raccomandata per l'uso del Documento CD

Sistema operativo: Microsoft® Windows® 98 Seconda Edizione, Windows® 2000 Service Pack 4, Windows® XP Service Pack 2

Versione Browser : Microsoft® Internet Explorer 6 Service Pack 1 o più elevato

Risoluzione schermo: 1024 x 768 pixeles o maggiore

Plug in (richiesto per accesso): Adobe Reader 6.0 o più elevato

1. FUNZIONI PRATICHE PER CUCITURA FACILE

Contatore filo inferiore

MANUALE ISTRUZIONI CD
6-3. Uso contatore filo inferiore

Il display lampeggia e si attiva un segnale sonoro prima che il filo della spola finisca, in tal modo l'operatore può rimanere concentrato sul lavoro con maggiore sicurezza.

Impostazioni semplici usando il pannello

Page 19

Schema cucitura → **EX.) Schema no. [4 - - -]**

14 schemi con 8 punti zigzag base forniti standard. Basta selezionare lo schema desiderato.

Ampiezza zig zag
Semplice impostazione numerica (mm).

Posizione linea base zig zag
(Centro dello schema di cucitura)
Lo schema può essere facilmente spostato a destra o sinistra.

3 mm
(Centro)
1.5 mm a sinistra

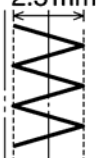
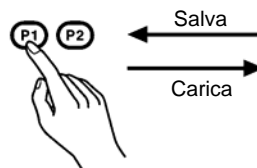
3596M

Salvataggio dati cucitura/funzione carico

MANUALE ISTRUZIONI CD
7-5. Utilizzo dei programmi

Combinazione di impostazioni come schema cucitura ed ampiezza punto (dati cucitura) utilizzati spesso possono essere salvati. Inoltre i dati di cucitura possono essere caricati premendo un tasto e cuciti direttamente.

EX.) Schema no. [2 - - -]

Salva
Carica
2.5 mm
2 mm a destrat
(Centro)

3598M

3597M

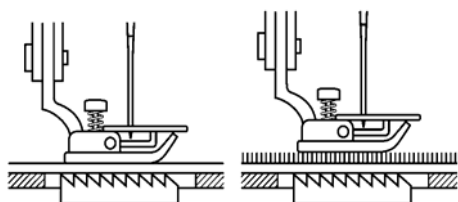
Grande efficienza con arresto ago alto/ago basso

MANUALE ISTRUZIONI CD
7. Uso pannello operativo (Funzioni avanzate)

La direzione di cucitura può essere facilmente cambiata con arresto ago basso, ed il materiale può essere facilmente inserito e tolto con arresto ago alto.

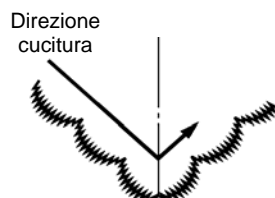
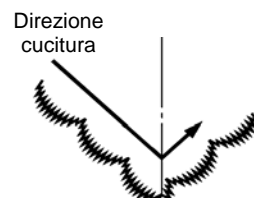
Piedino flottante per agevole manipolazione

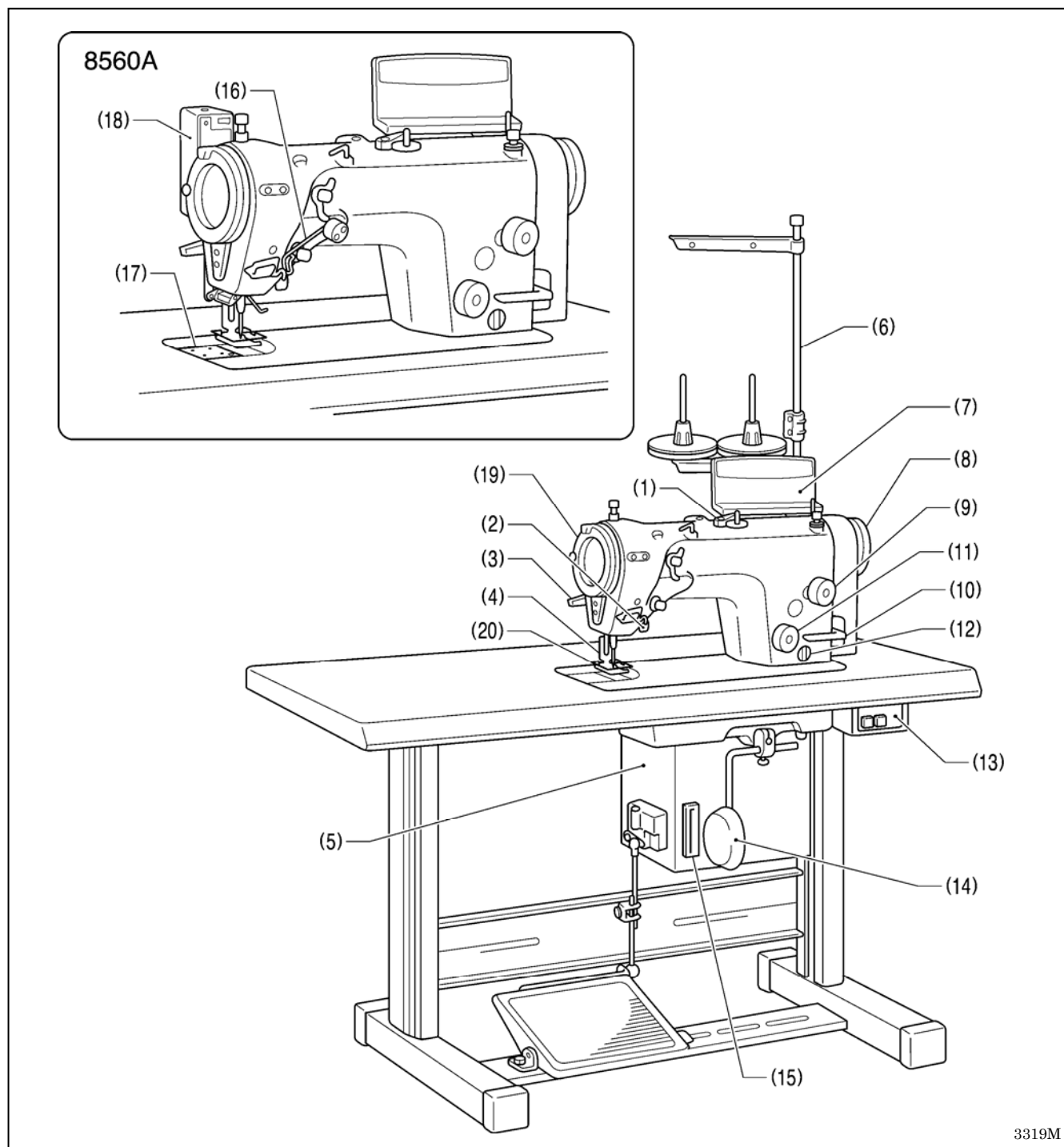
MANUALE ISTRUZIONI CD
12-12. Regolazione ammontare piedino flottante

Un piedino flottante con regolazione micrometrica in dotazione standard. Ideale per controllare la fluttuazione con materiali molto elastici o con pelo lungo. Previene slittamenti e danneggiamenti al materiale. Inoltre, articoli tridimensionali con curve irregolari sono cuciti con facilità.

Funzione specularità per punto smerlo

MANUALE ISTRUZIONE CD
6-2-2. Impostazione schema cucitura

Utile per evitare distorsione dello schema e quando si devono cucire schemi simmetrici.

3599M

3600M

2. NOMI COMPONENTI PRINCIPALI

(1) Filarello	(2) Attuatore
(3) Leva sollevamento	(4) Piedino
(5) Control box	(6) Poratfilo
(7) Pannello operativo	(8) Volantino macchina
(9) Regolatore lunghezza punto	(10) Leva retromarcia
(11) Regolatore ampiezza	(12) Spia olio
(13) Interruttore principale	(14) Gruppo ginocchiella
(15) Fessura per CF Card	(16) Alimentatore filo superiore (8560A)
(17) Gruppo coltello (8560A)	(18) Scartafilo (8560A)

Dispositivi sicurezza

(19) Protezione tirafilo	(20) Salvadito

* CF™ is a trademark of SanDisk Corporation.

3. INSTALLAZIONE

ATTENZIONE

La installazione della macchina deve essere eseguita da un tecnico qualificato

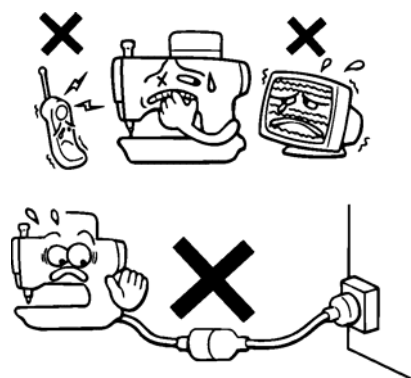
Contattare il rivenditore Brother o un tecnico qualificato per ogni lavoro elettrico necessario.

La macchina pesa circa 49 kg. La installazione deve essere eseguita da almeno due persone.

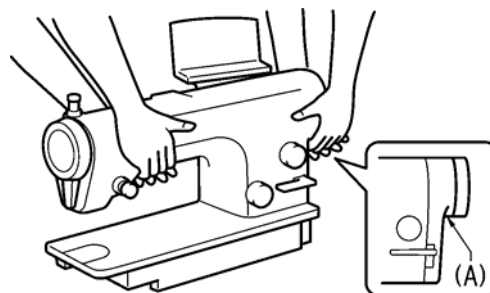
Non collegare il cavo di alimentazione prima di avere completato l'installazione. La macchina potrebbe avviarsi per accidentale pressione della pedana con rischio di infortuno.

Usare entrambe le mani per ribaltare la testa e riportarla in posizione standard. Usando solo una mano, il peso della macchina potrebbe fare perdere la presa, con rischio di schiacciamento della mano stessa.

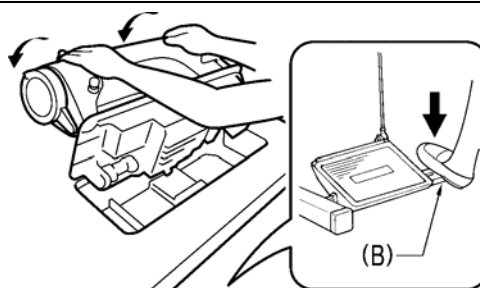
Posizionamento della macchina

- Non posizionare la macchina vicino ad altre apparecchiature come televisori, radio o telefoni cordless, perchè potrebbero verificarsi interferenze elettriche tra la macchina e tali apparecchiature.
- La macchina deve essere collegata direttamente alla presa di alimentazione. L'uso di prolunghe potrebbe causare problemi di funzionamento.

3349M

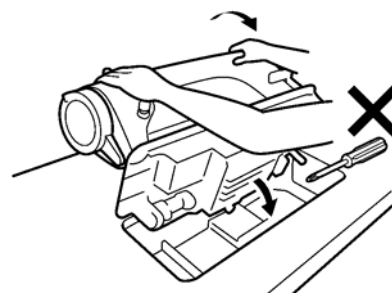
Movimentazione della macchina

- La macchina deve essere afferrata da due persone come illustrato in figura.
  * Afferrare il carter (A) con le mani in modo che il volantino non possa girare.

3350M

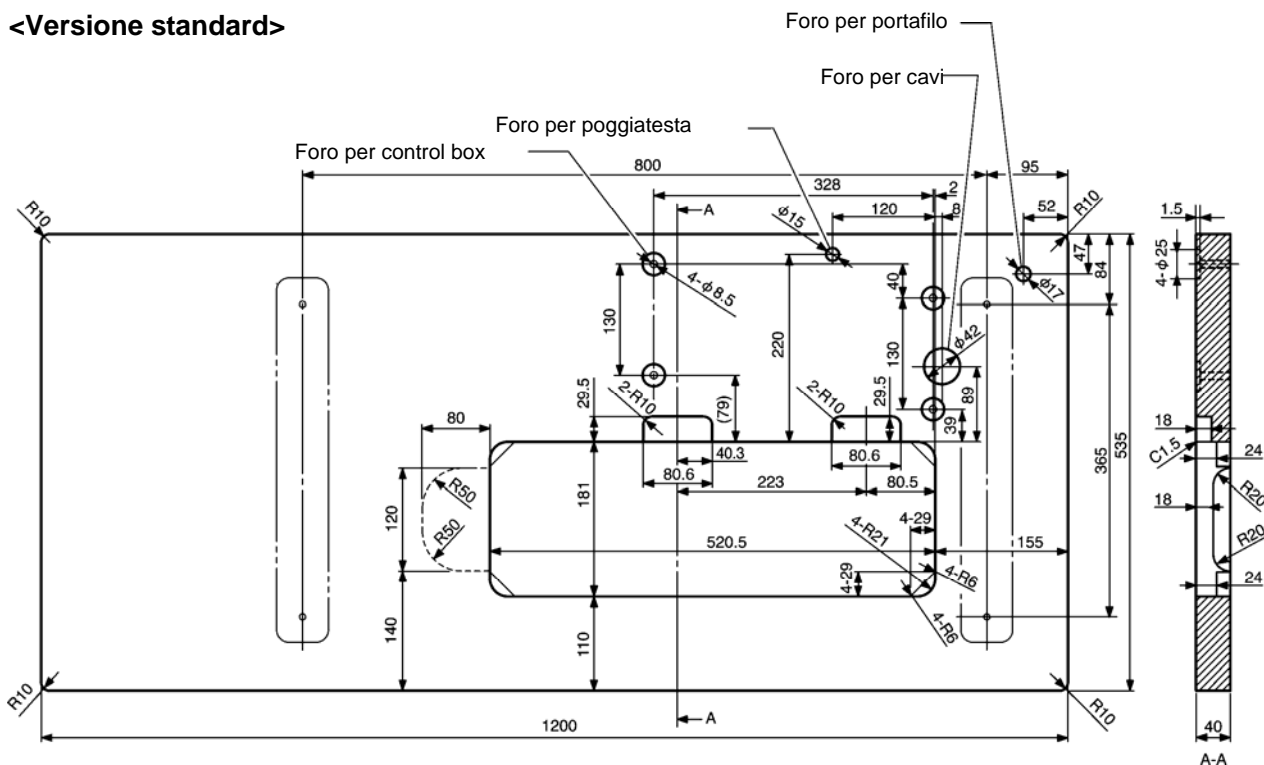
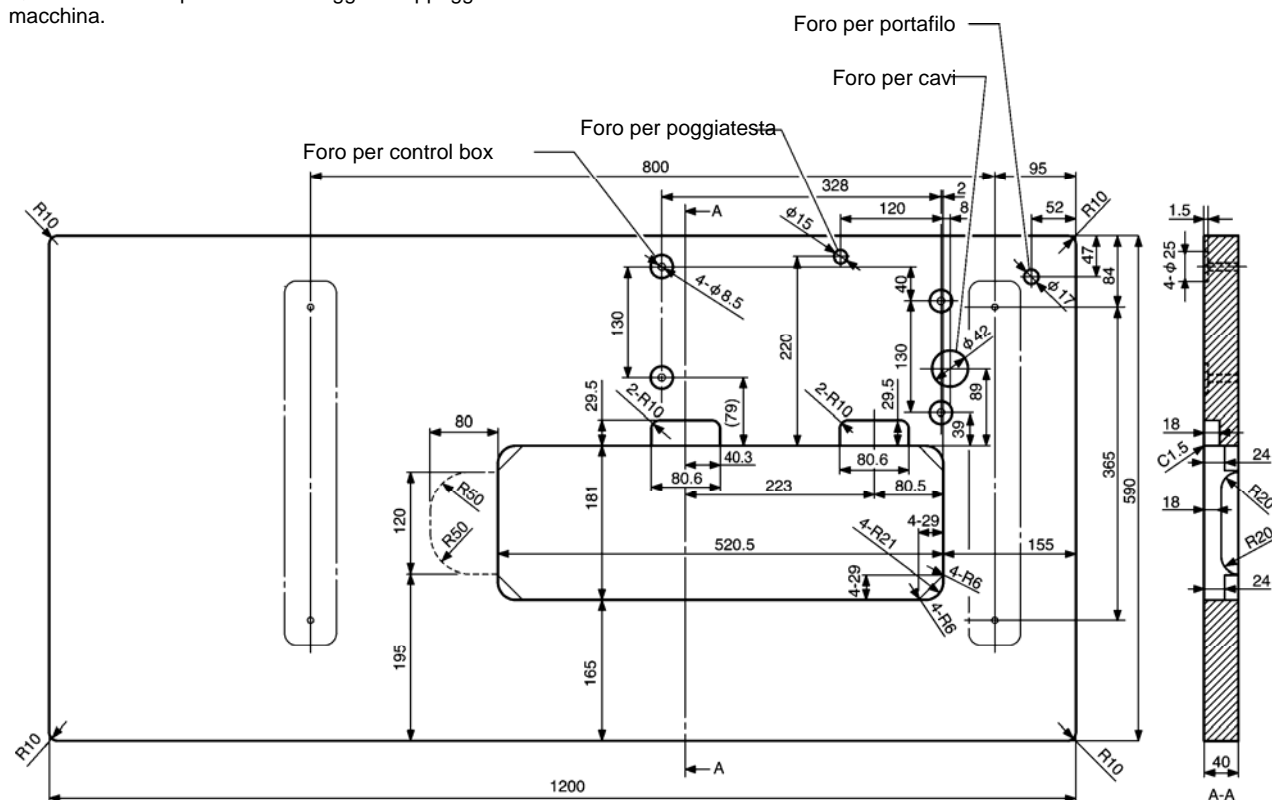
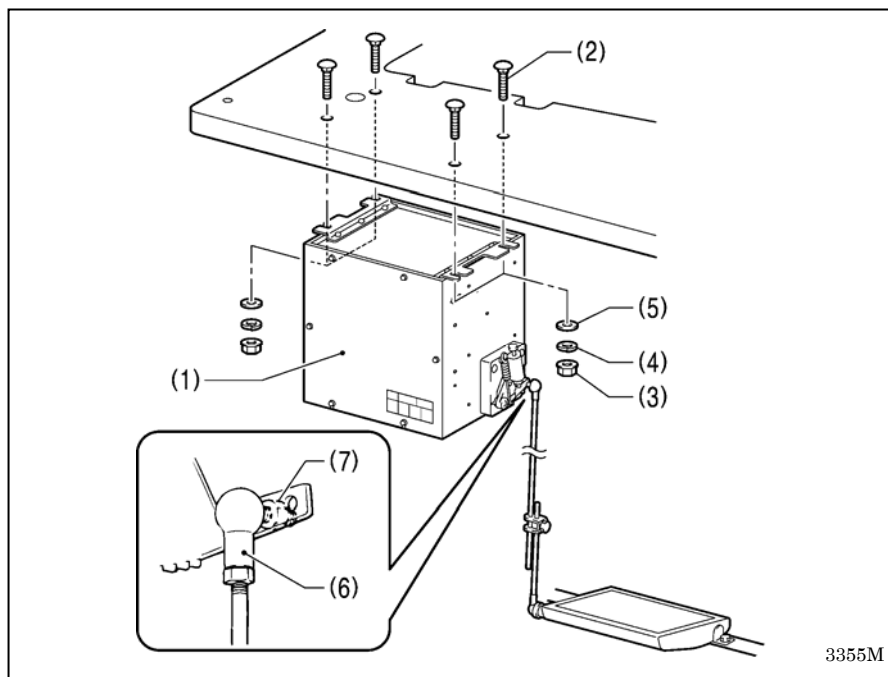
Ribaltamento della testa

- Posizionare il piede sulla traversa portapedana (B) in modo che il sostegno non si muova, e spingere il braccio della macchina con entrambe le mani per ribaltare la testa.

3351M

Riportare la testa nella posizione standard

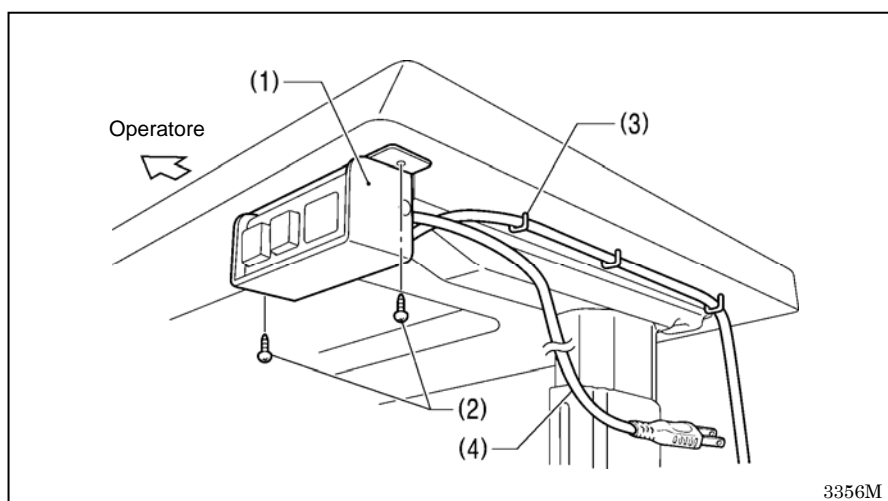
1. Togliere ogni oggetto o utensile che si trova vicino all'intaglio del tavolo.
2. Tenendo la testa con entrambe le mani, riportarla lentamente nella sua posizione standard.

3352M

3-1. Disegno costruttivo del tavolo

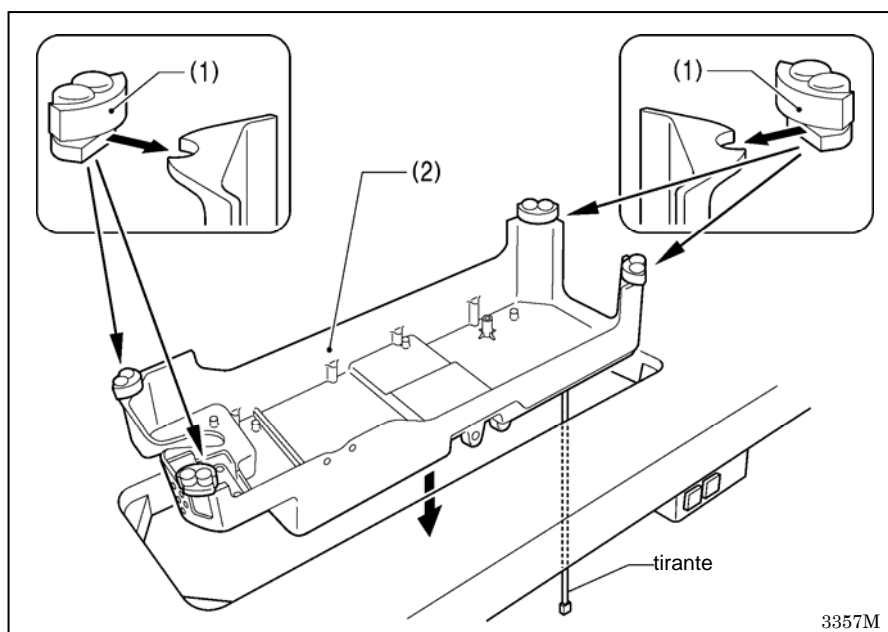
- Il tavolo deve avere uno spessore di 40 mm e deve essere sufficientemente robusto per reggere il peso della macchina ed assorbire le vibrazioni
- Per le forature vedere i disegni sottostanti.
- Selezionare il tipo di tavolo desiderato.

3-2. Installazione

1. Control box

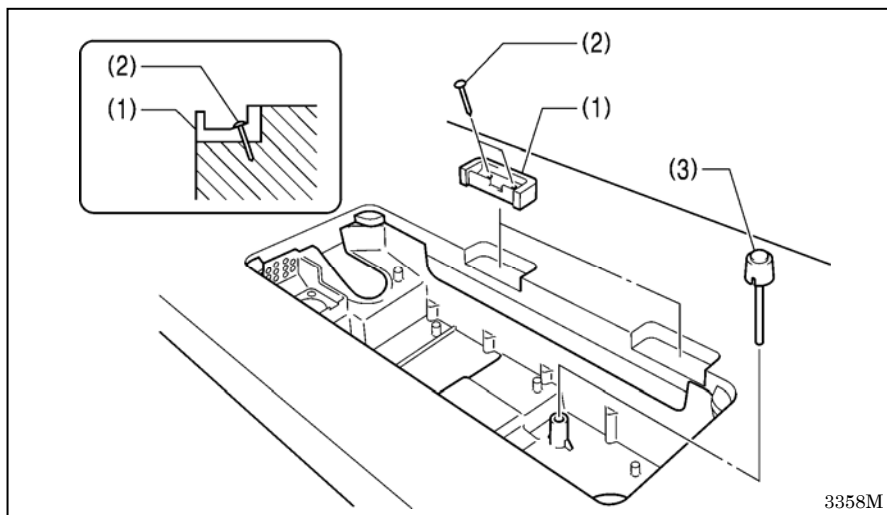
(1) Control box
(2) Bulloni [4 pcs]
(3) Dadi [4 pcs]
(4) Rondelle elastiche [4 pcs]
(5) Rondelle [4 pcs]

2. Tirante

(6) Tirante
(7) Dado

3. Interruttore

(1) Interruttore
(2) Viti [2 pcs]
(3) Fermacavo [5 pcs]

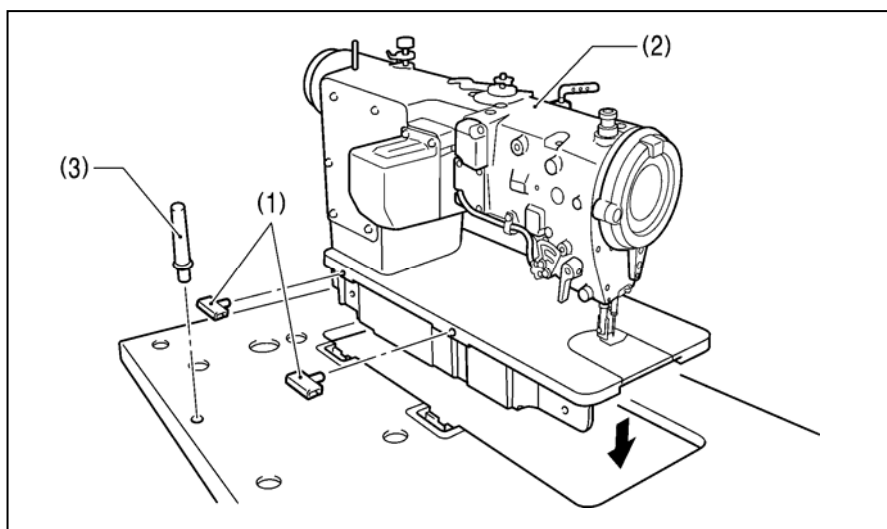
Assicurare il cavo di alimentazione (4) in funzione della posizione della presa a parete.

4. Vasca olio

(1) Gommini testa [4 pcs]
(2) Vasca olio

5. Gommini testa

(1) Gommini [2 pcs]
(2) Chiodi [4 pcs]

6. Asta ginocchiella

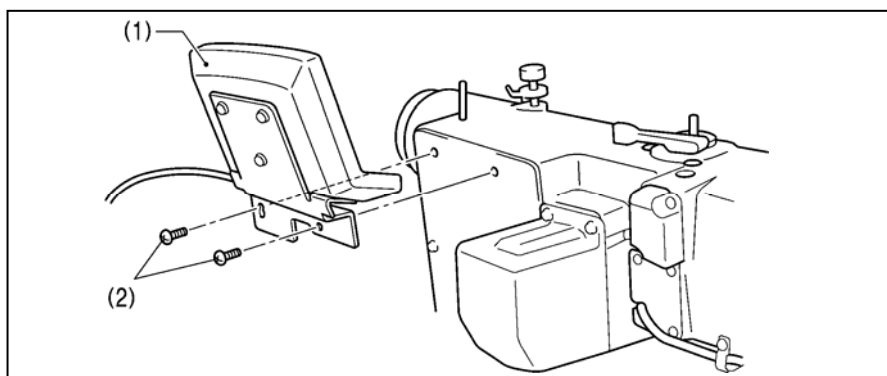
(3) Asta collegamento per ginocchiella

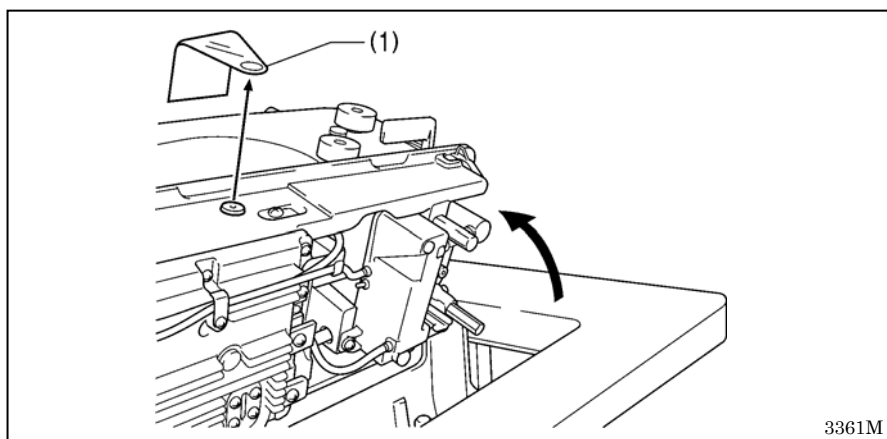
3359M

7. Testa macchina

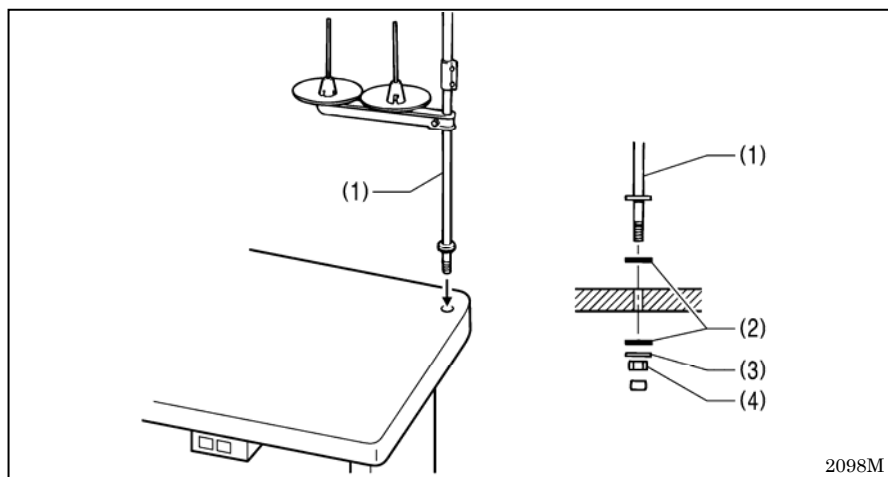
(1) Cerniere [2 pcs]
(2) Testa macchina
(3) Poggiatesta

NOTA:

- Inserire il poggiatesta (3) a fondo nel foro previsto sul tavolo.
- Se il poggiatesta (3) non è inserito a fondo (3) , la macchina non sarà sufficientemente stabile quando viene ribaltata.

3360M

8. Pannello operativo

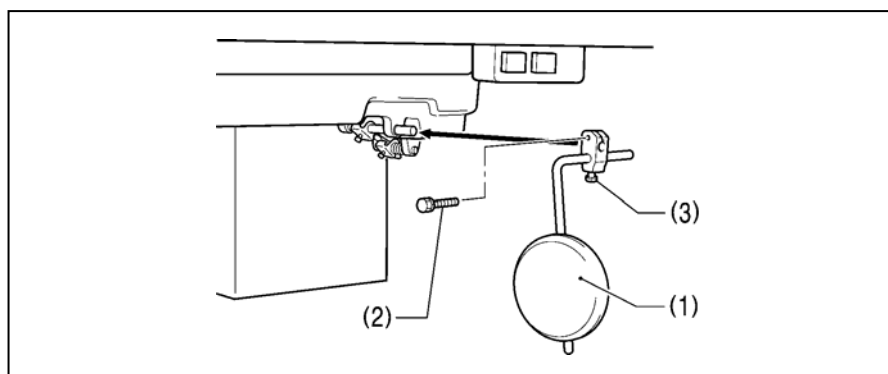
(1) Pannello operativo
(2) Viti [2 pcs]
(Usate per fissaggio carter posteriore)

9. Adesivo (Rimuovere)

(1) Adesivo

10. Asta portafilo

(1) Asta portafilo

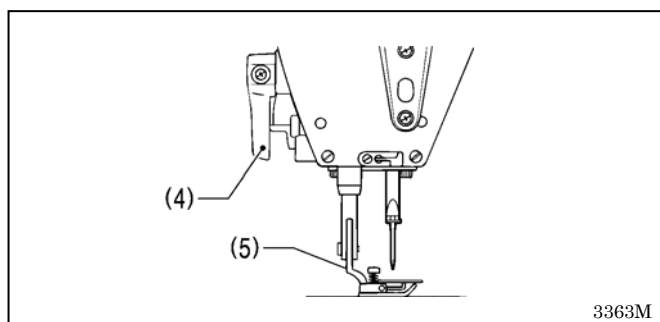
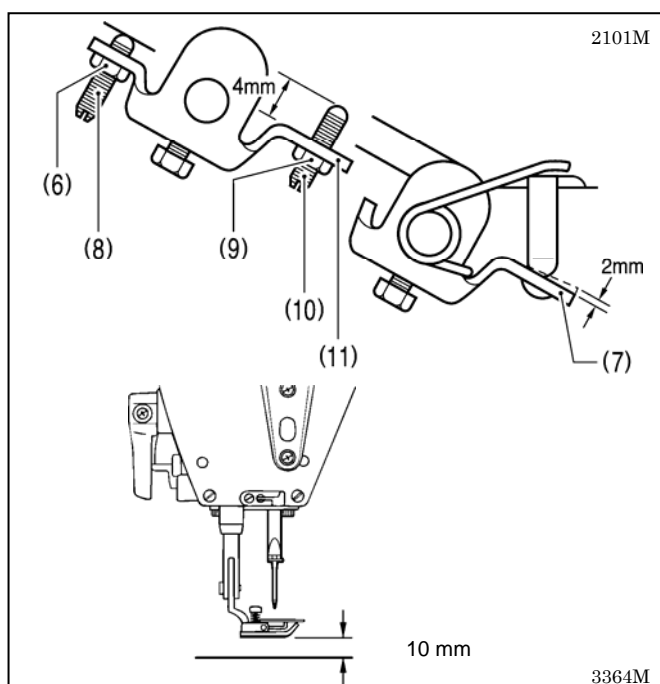
NOTA:

Stringere bene il dado (4) in modo che le rondelle in gomma (2) e la rondella (3) siano ben serrate e che il portafilo(1) non si muova
.

3362M

11. Ginocchiella

(1) Ginocchiella
(2) Bullone

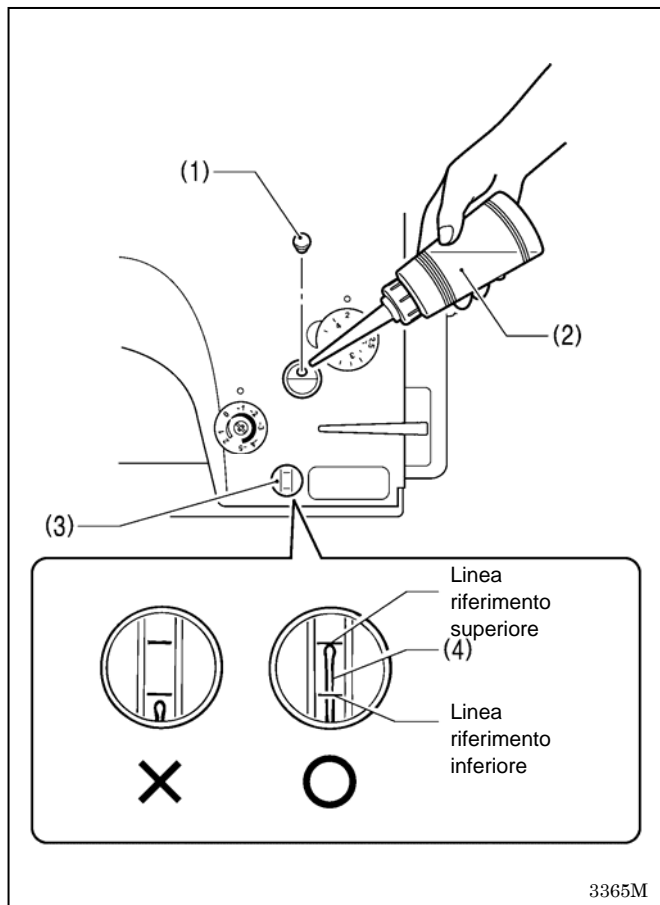
* Allentare il bullone (3) e posizionare la piastra della ginocchiella (1) nella posizione più comoda per l'operatrice.

<Regolazione ginocchiella>

1. Ruotare il volantino e posizionare la griffa al di sotto del margine superiore della placca ago.
2. Abbassare il piedino (5) usando la leva manuale (4).

3. Allentare il dado (6).
4. Girare la vite di regolazione (8) in modo che il gioco nella ginocchiella (7) sia di circa 2 mm quando la piastra della ginocchiella (1) è premuta leggermente.
5. Stringere bene il dado (6).
6. Allentare il dado (9).
7. Girare la vite (10) fino a che la distanza tra la fine della vite (10) e la ginocchiella (11) sia di circa 4 mm.
8. Girare la vite di regolazione (10) in modo che il piedino (5) venga a trovarsi nella posizione di 10 mm al di sopra della placca ago quando la piastra della ginocchiella (1) viene premuta a fondo.
9. Una volta completata la regolazione, stringere bene il dado (9).

3-3. Lubrificazione

ATTENZIONE

Non collegare il cavo di alimentazione fino a che la lubrificazione non è stata completata, poichè la macchina potrebbe avviarsi per accidentale pressione della pedana con rischio di infortunio.

Indossare occhiali protettivi e guanti quando si maneggia olio lubrificante e grasso, per evitare il contatto con occhi e pelle, e prevenire eventuali irritazioni.
Inoltre, non bere olio e non ingerire grasso, poiché possono causare vomito e diarrea.
Conservare olio e grasso lontano dalla portata dei bambini.

- La macchina per cucire deve sempre essere lubrificata e deve essere immesso olio prima della prima messa in funzione, e dopo un lungo periodo di inutilizzo.
- Usare solo olio lubrificante (Nisseki Mitsubishi Sewing Lube 10N; VG10) specificato da Brother.
  - * Se questo olio risulta difficile da reperire, si raccomanda di usare l'olio <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.

1. Rimuovere il tappo in gomma (1).
2. Usare l'oliatore fornito negli accessori (2) per immettere olio lubrificante fino a che il livello (4) raggiunge la linea di riferimento superiore della spia di controllo (3).

   NOTA:
   - Immettere l'olio lentamente controllando nel frattempo il livello (4).
   - Non immettere olio (4) in quantità superiore rispetto alla linea di riferimento superiore.

3. Rimontare il tappo in gomma (1).

* Aggiungere olio ogni qualvolta il livello (4) è più basso rispetto alla linea di riferimento inferiore.

3-4. Collegamento dei cavi

PERICOLO

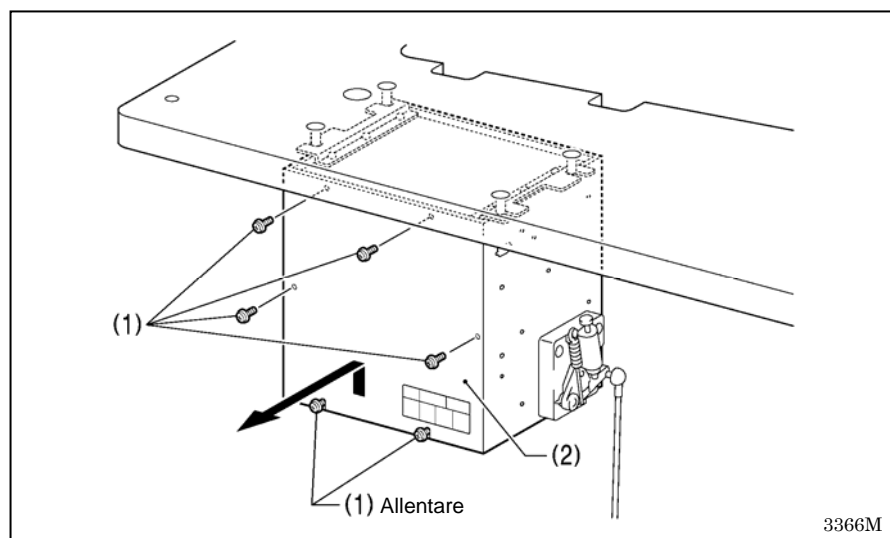
Attendere almeno 5 minuti dopo avere spento l'interruttore principale e scollegato la presa a parete prima di aprire il control box.. Il contatto con zone dove sono presenti tensioni elevate potrebbe causare seri infortuni.

ATTENZIONE

Contattare il rivenditore Brother o un tecnico qualificato per ogni necessario lavoro di tipo elettrico.

Non collegare il cavo di alimentazione fino a che il collegamento di tutti I cavi è stato completato.
La macchina potrebbe avviarsi per accidentale pressione della pedana con rischio di infortuni.

Assicurarsi di eseguire la messa a terra. Se il collegamento a terra non viene eseguito, si corre il rischio di ricevere scariche elettriche, e potrebbero verificarsi problemi di funzionamento della macchina

3-4-1. Apertura del control box

(1) Viti [6 pcs: con rondella]
(2) Coperchio0

3-4-2. Collegamento dei cavi

1. Cavi della macchina

(1) Stringere i cavi

(10) (11) (12) (13)

P19 MACHINE

P6 HEAD-M

(14)

Inserire con forza fino a che la linguetta (16) si aggancia.

(16) (16)

(5) (4) (6) (3) (7) (9) (8)

P13 ENC

P21 PANEL

(15)

P32 FAN2

P3 NDL-ENC

Simbolo di terra

(2)

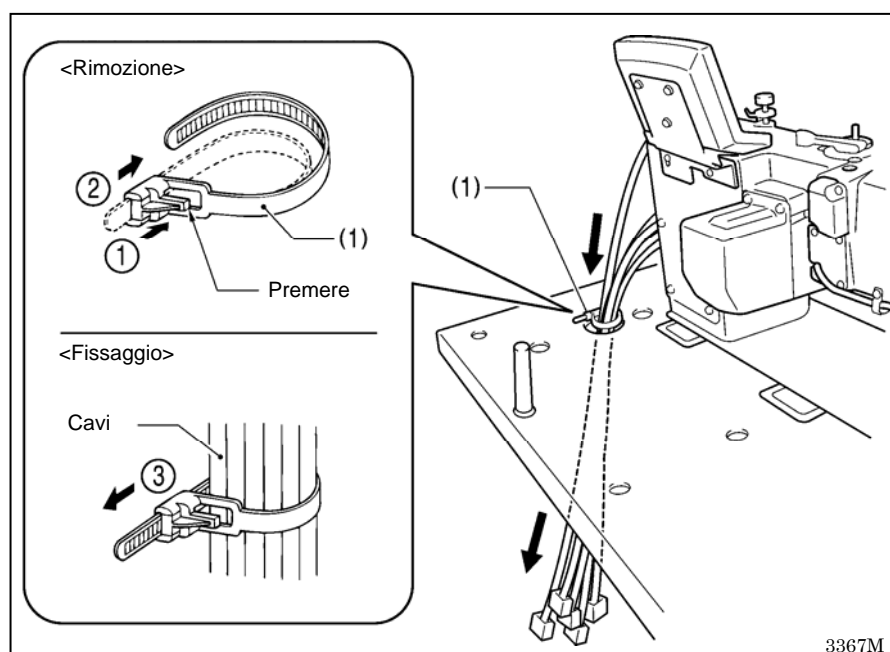
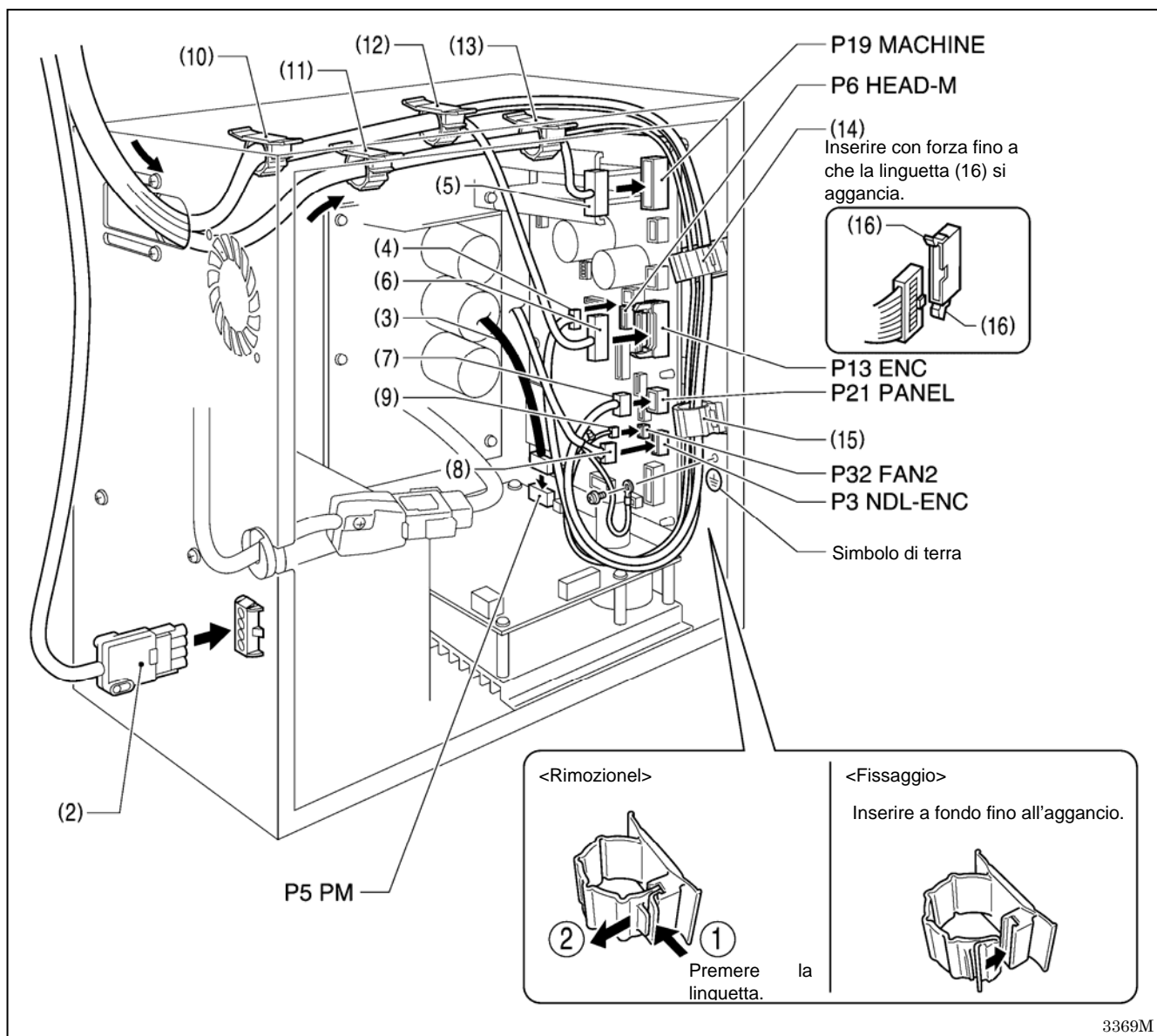
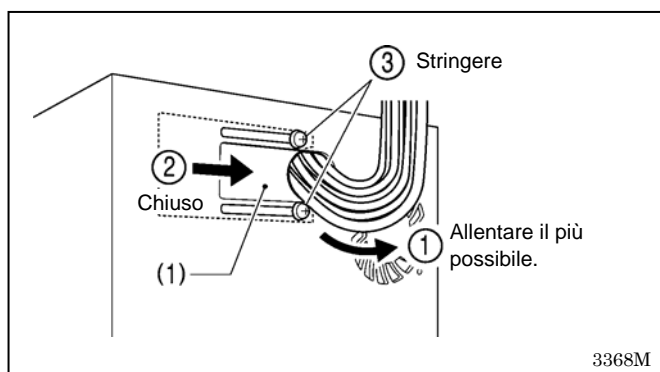
P5 PM

<Rimozionel>

Premere la linguetta.

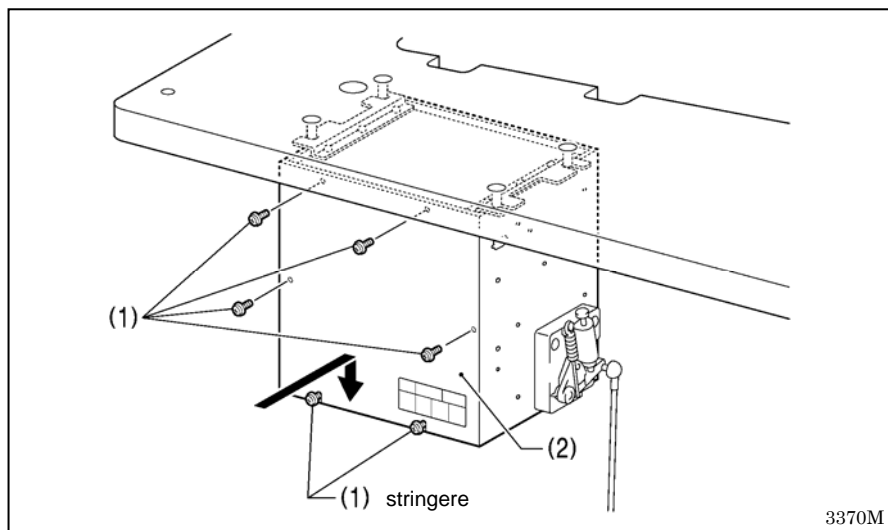
<Fissaggio>

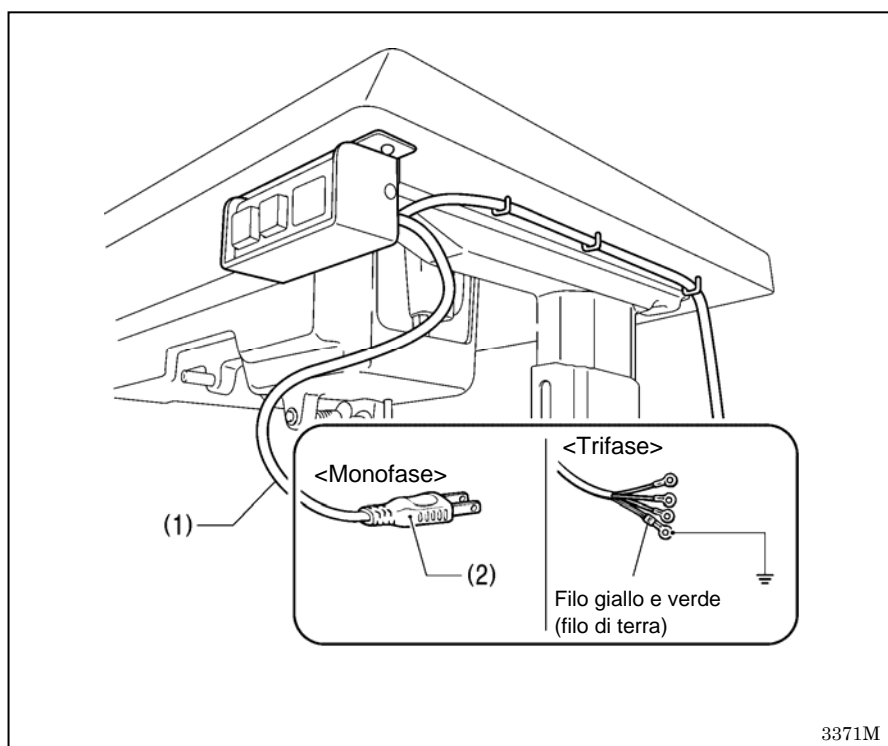
Inserire a fondo fino all’aggancio.

3369M

	Connettore	Indicazione scheda	Fermacavo
(2)	4-pin – connettore motore	Fuori dal control box	
(3)	5-pin – connettore motorini zig zag	P5 PM	(10)
(4)	7-pin – connettore unità rilevazione testa	P6 HEAD-M	(10) (12) (14) (15)
(5)	14-pin – connettore macchina	P19 MACHINE	(11) (13)
(6)	14-pin – connettore encoder	P13 ENC	(10) (12)
(7)	8-pin – connettore pannello operativo	P21 PANEL	(10) (12) (14) (15)
(8)	5-pin – connettore encoder motore zig zag	P3 NDL_ENC	(10)
(9)	3-pin DC – connettore ventola (vasca olio)	P32 FAN2	(11) (13) (14) (15)

2. Chiusura placca fermacavi

(1) Placca fermacavi

NOTA:

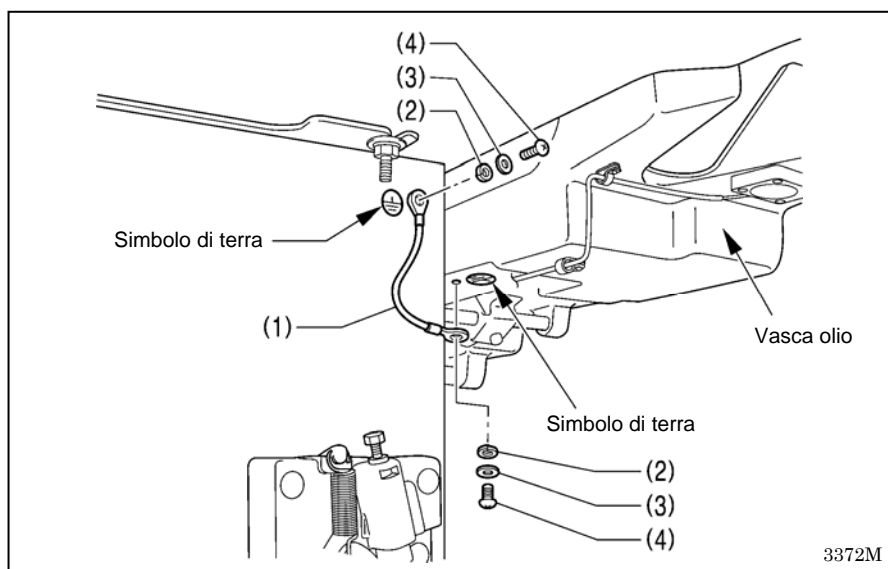
- Allentare i cavi al di fuori del control box ma senza tenderli eccessivamente all’interno del box stesso.
- Se la placca fermacavi (1) non è ben chiusa, la polvere entra nel box e può causare problemi di funzionamento.

3. Chiusura del coperchio

(2) Viti [6 pcs: con rondella]
(3) Coperchio

4. Cavo alimentazione

(1) Cavo alimentazione

<Versione monofase>
Inserire la spina del cavo (2) nella presa a parete.

<Versione trifase>
1. Attaccare una spina adeguata al cavo (1). (Il filo giallo e verde è il filo di terra.)
2. Inserire la spina in una adeguata presa a corrente alternate con messa a terra.

NOTA:
Non utilizzare prolunghe poiché potrebbero verificarsi problemi di funzionamento della machina.

5. Filo di terra

(1) Filo di terra
(2) Rondelle elastiche [2 pcs]
(3) Rondelle piane[2 pcs]
(4) Viti [2 pcs]

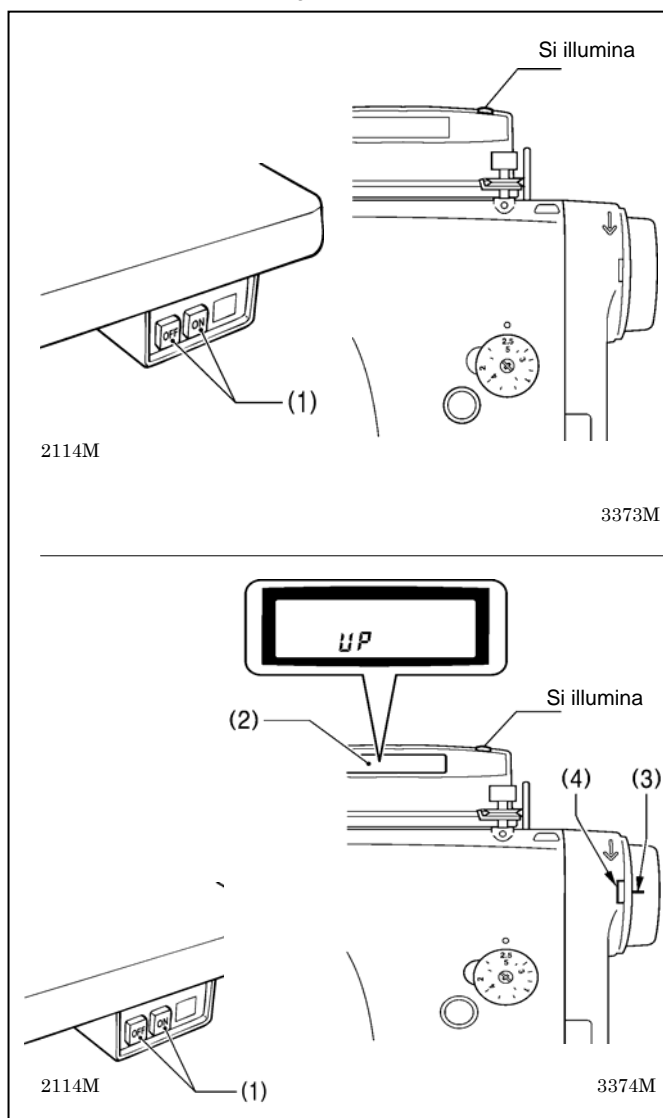
3-5. Operazione di test (Operazione con pedana)

ATTENZIONE

Non toccare parti in movimento e non premere nessun oggetto contro la macchina durante il funzionamento, perché potrebbero verificarsi infortuni o danni alla macchina.

3-5-1. Accensione interruttore principale

- Rilasciare la pedana quando si attiva l’interruttore principale.
  (Se la pedana viene premuta, “Sul display principale appare Err 95” . Quindi, “PoFF” apparirà quando togliete il piede dalla pedana; spegnere l’interruttore principale e riaccenderlo.)
- Dopo l’attivazione dell’interruttore principale, le successive funzioni della macchina per cucire varieranno in base alla posizione della barra ago.

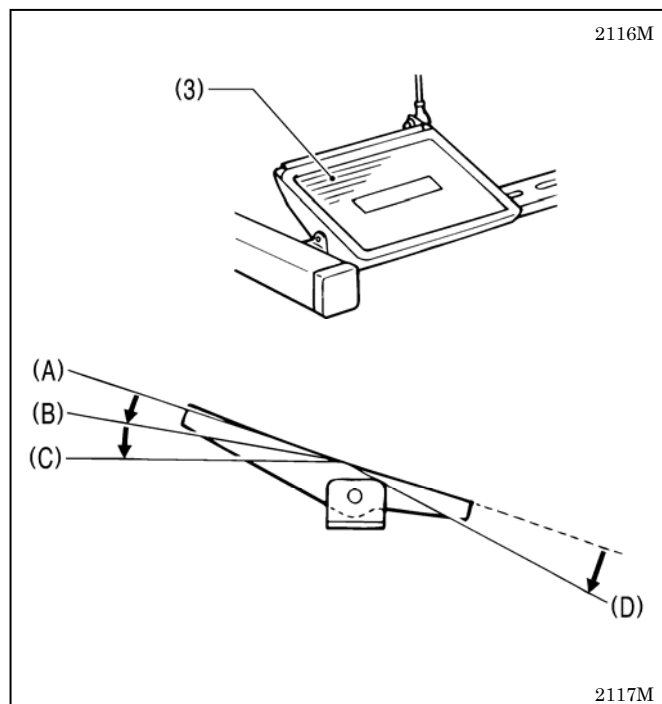
<Con arresto barra ago in posizione alta>

Accendere l’interruttore principale (1).
Un segnale sonoro si attiva per circa un secondo, e la barra ago si muoverà orizzontalmente fino alla posizione di partenza della cucitura.
E’ ora possibile iniziare la cucitura.

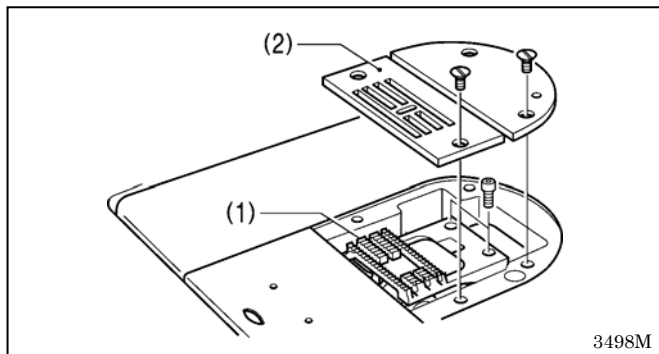
<Se la barra ago non si trova nella posizione di arresto alta>

1. Accendere l’interruttore principale (1). Un segnale sonoro si attiva per circa un secondo, e quindi “ UP ” apparirà sul display principale (2).
2. Girare lentamente il volantino per portare l’ago nella sua posizione alta. (Allineare la linea di riferimento (3) sul volantino della macchina entro la tacca (4) sul carter.)
   La barra go si muoverà orizzontalmente fino alla posizione di partenza della cucitura.
   E’ ora possibile iniziare la cucitura

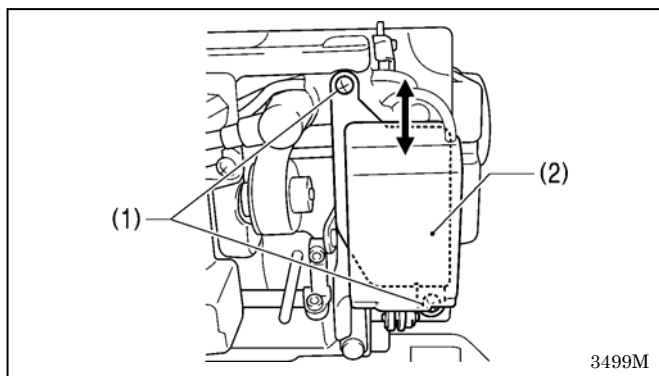
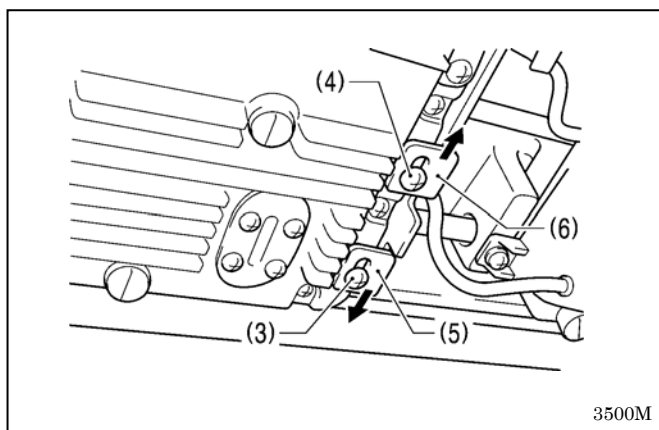
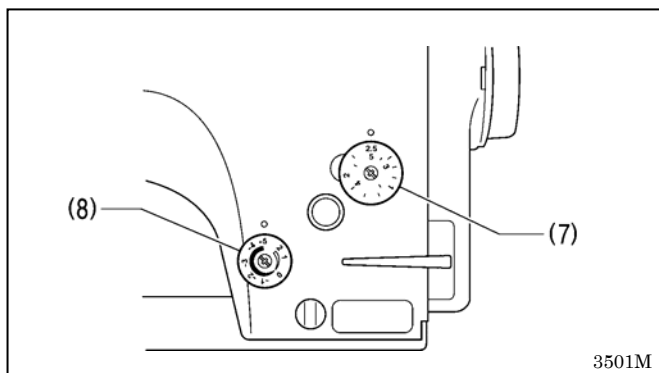
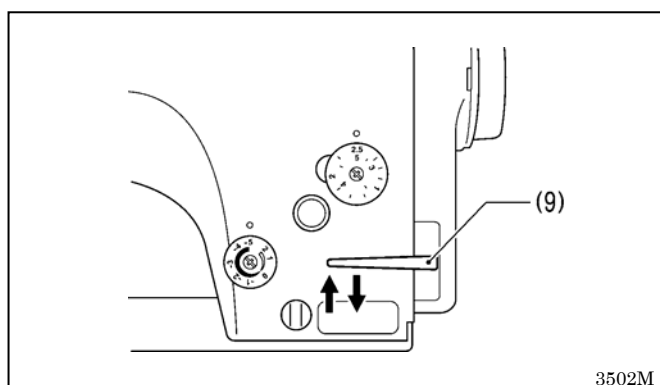
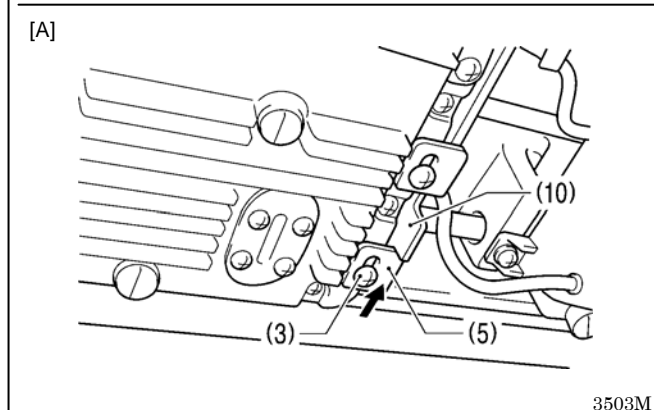
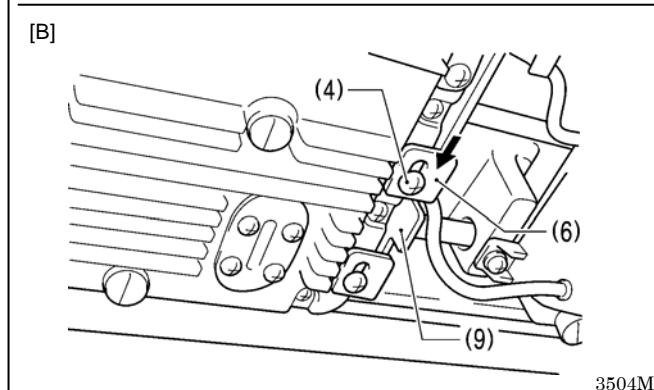
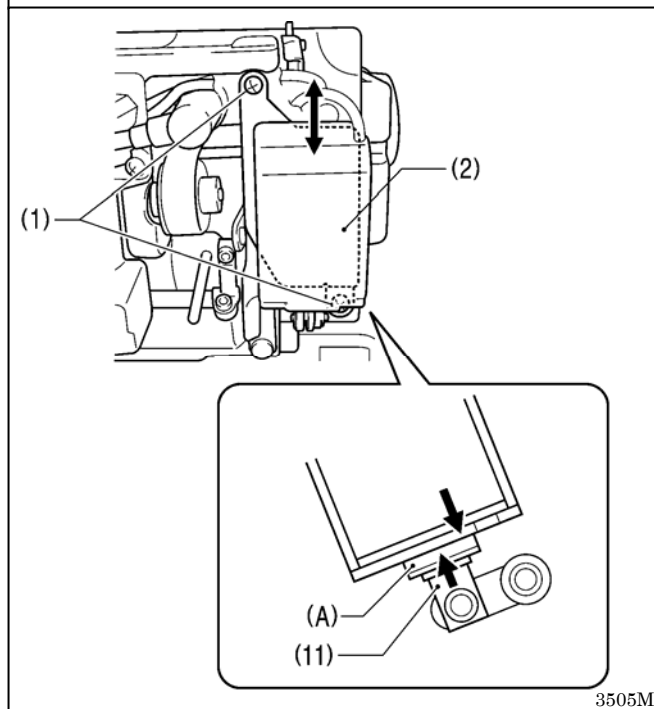
Stato impostazioni pannello operativo

- Le impostazioni del pannello saranno le stesse impostazioni attive al momento in cui è stato spento l’interruttore principale .
- Il numero del programma di cucitura apparirà sul display principale mentre il segnale sonoro è attivo, dopo di che l’ampiezza dello zig zag e la posizione della linea base dello zig zag appariranno.

3-5-2. Utilizzo della pedana

1. Quando la pedana (3) è premuta dolcemente alla posizione (B), viene seguita la cucitura a velocità lenta.
2. Se la pedana è premuta fino alla posizione (C), viene eseguita la cucitura alla massima velocità.
3. Quando la pedana (3) è premuta all'indietro e poi riportata in posizione neutra (A), l'ago si arresterà in posizione bassa (quando è stato impostato l'arresto con ago basso).
   Se l'arresto della barra ago è stato impostato in posizione alta, l'ago si arresterà al di sopra della placca ago (arresto con ago alto).
4. Quando la pedana (3) è premuta completamente alla posizione (D) (o se la pedana (3) è premuta alla posizione (D) e quindi riportata alla posizione neutra (A)), verrà cucito mezzo punto oppure un punto, e poi la barra ago si arresterà in posizione alta.
   (Con la Z8560A, il filo sarà tagliato in questo punto.) Inoltre, non verrà eseguito nessun movimento dello zig zag.

3-6. Variazione lunghezza punto (da 2.0 mm a 5.0 mm)

1. Sostituire la griffa (1) e la placca ago (2) con la versione per punto lungo.
2. Dopo di questo, regolare il trasporto come descritto di seguito.

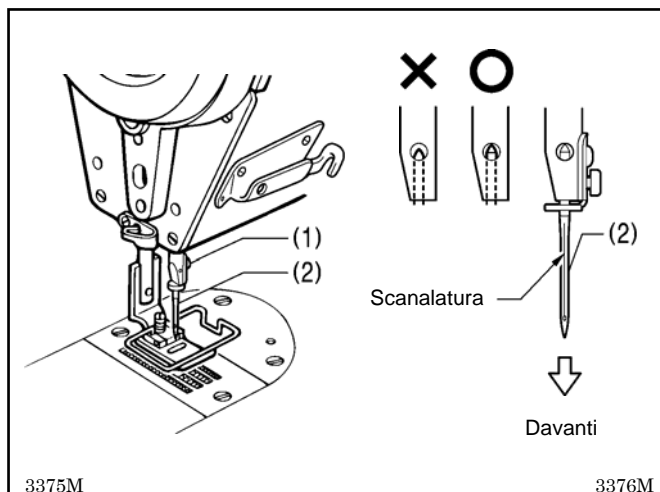
Regolazione ammontare del trasporto

Se la griffa è stata sostituita con una che non è compatibile con l'ammontare del trasporto attualmente impostato, la griffa potrebbe urtare contro la placca se il valore di lunghezza punto o infittimento del punto vengono erroneamente impostati ad un valore superiore alla corsa massima della griffa, e ciò può causare problemi come danni e rumore.
Per prevenire impostazioni errate, cambiare l'impostazione del massimo valore del trasporto per la macchina in modo che sia compatibile con la massima corsa della griffa.

1. Ribaltare la testa della macchina.
2. Per modelli/sottoclassi diversi da 8550A-031, allentare le due viti (1) in modo che il solenoide della retromarcia (2) si possa muovere su e giù.

3. Allentare le viti (3) e (4).
4. Muovere il fermo (5) in giù il più possibile, e muovere il fermo (6) in su il più possibile

5. Ruotare il regolatore della lunghezza punto (7) e per I punti fitti (8) al valore massimo per la griffa attualmente utilizzata. (Impostare il regolatore per punti fitti (8) su un numero negativo.)

6. Controllare che la griffa non tocchi la placca ago sia quando la leva della retromarcia (9) non viene abbassata sia quando la leva viene completamente abbassata.
   Se la griffa tocca la placca ago, regolare la posizione di installazione avanti/indietro (centratura) della griffa.

7. Senza abbassare la leva della retromarcia (9), muovere il fermo (5) in su fino a che tocca il regolatore (10), quindi stringere la vite (3). (Fig. A)

8. Con la leva della retromarcia (9) tutta abbassata, muovere il fermo (6) in giù fino a che tocca il regolatore (10), quindi stringere la vite (4). (Fig. B)

9. Per modelli/sottoclassi diversi da 8550A-031, con la leva della retromarcia (9) tutta abbassata (con lo stantuffo (11) del solenoide della retromarcia nella sua posizione più alta), spingere il solenoide della retromarcia (2) contro la sezione (A) dello stantuffo (11), e stringere le due viti (1).

4. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

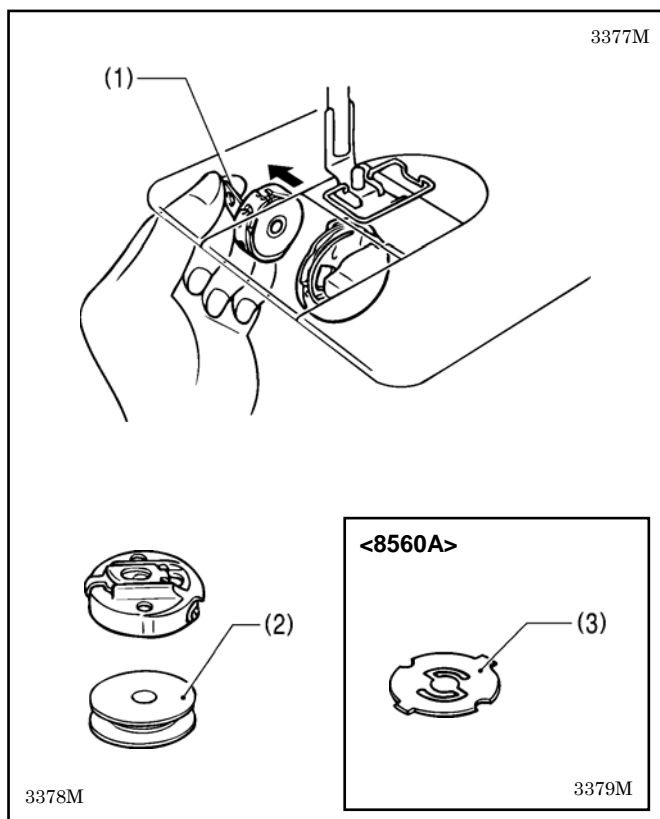
4-1. Installazione ago

ATTENZIONE

Spegnere l'interruttore principale prima di installare l'ago.
La macchina potrebbe avviarsi per accidentale pressione della pedana con rischio di infortunio.

1. Ruotare il volantino per portare la barra ago nella sua posizione più alta.
2. Allentare la vite (1).
3. Inserire l'ago (2) in posizione diritta fino a fondo corsa, assicurarsi che la scanalatura lunga sia rivolta in avanti, quindi stringere bene la vite (1).

4-2. Rimozione della capsula

ATTENZIONE

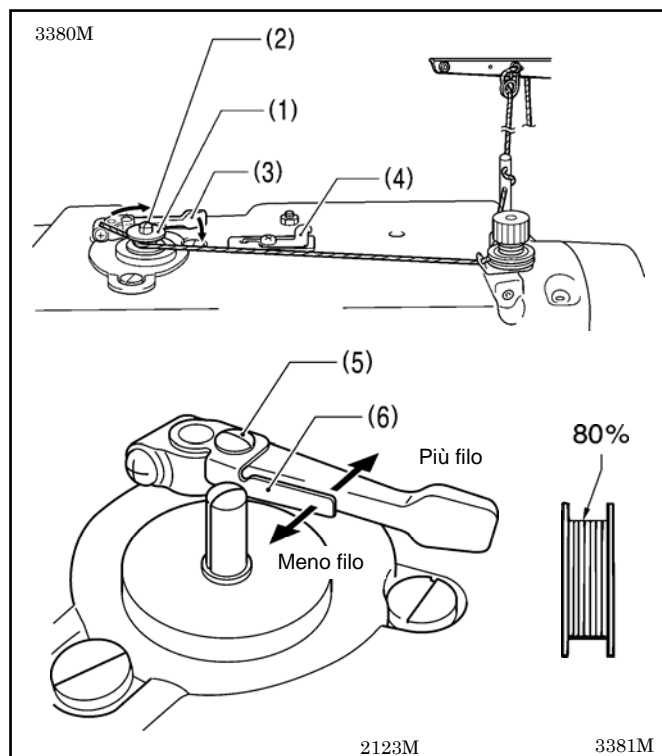
Spegnere l'interruttore principale prima di rimuovere la capsula.
La macchina potrebbe avviarsi per accidentale pressione della pedana con rischio di infortunio.

1. Ruotare il volantino per sollevare l'ago al di sopra della placca ago.
2. Tirare la linguetta (1) della capsula e rimuovere la capsula.
3. La spolina (2) uscirà dalla capsula quando la linguetta (1) viene rilasciata.

* Usare spoline (2) in lega leggera come specificato da BROTHER.

8560A
Una molla anti slittamento (3) è inserita nella capsula. La molla anti slittamento (3) previene la rotazione della spolina durante l'intervento del rasafilo.

4-3. Avvolgimento filo inferiore

 Attenzione

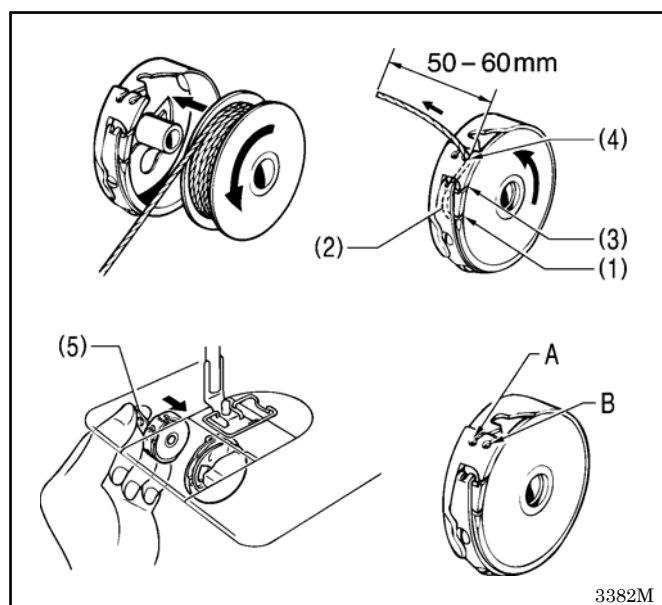
 Non toccare parti in movimento o premere oggetti contro la macchina durante l'avvolgimento del filo inferiore, perché ciò potrebbe causare infortuni o dalli alla macchina.

1. Spegnere l'interruttore principale.
2. Posizionare la spolina (1) sull'alberino del filarello(2).
3. Avvolgere il filo alcune volte attorno alla spolina (1) nella direzione indicata dalla freccia.
4. Spingere il braccetto (3) verso la spolina(1).
5. Sollevare il piedino con la leva a mano.
6. Premere la pedana. Si attiva l'avvolgimento del filo.
7. Una volta completato l'avvolgimento del filo, il braccetto (3) si sgancia automaticamente.
8. Dopo di che la spolina è stata avvolta, rimuovere la stessa e tagliare il filo (4).

* Allentare la vite (5) e muovere il premi spolina (6) per regolare la quantità di filo da avvolgere.

NOTA:
La quantità di filo nella spolina deve corrispondere a circa l'80% della sua capacità.

4-4. Installazione della capsula

 ATTENZIONE

 Spegnere l'interruttore principale prima di installare la capsula.
La macchina potrebbe avviarsi per accidentale pressione della pedana con rischio di infortunio.

1. Ruotare il volantino della macchina per allineare la linea di riferimento sul volantino con la tacca sul carter del motore.
2. Reggere la sposina in modo che il filo esca in senso antiorario , ed inserire la sposina nella capsula.
3. Passare il filo nella fessura (1) ed agganciarlo nella molla di tensione (2).
4. Passare il filo indietro nella fessura (3) ed estrarlo dal guidafilo (4).

A e B sul guidafilo (4) (identificazione)

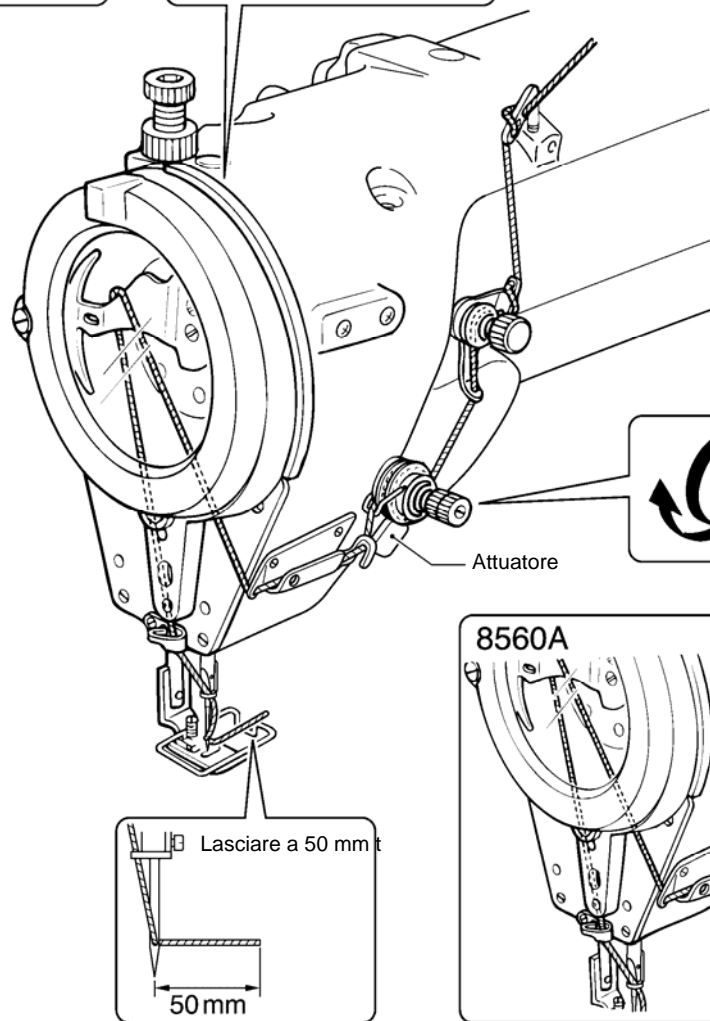
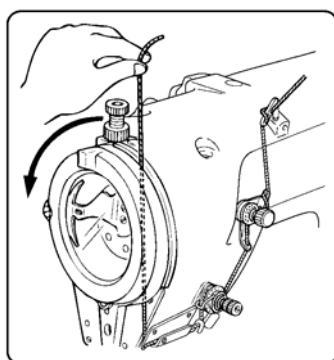
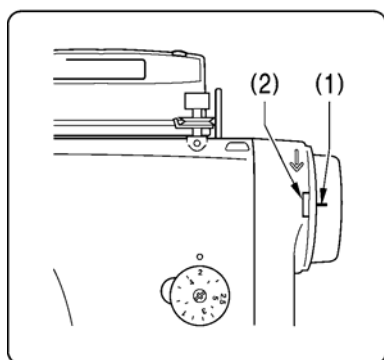
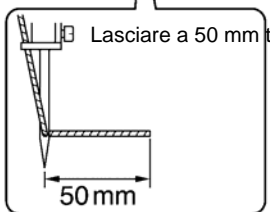
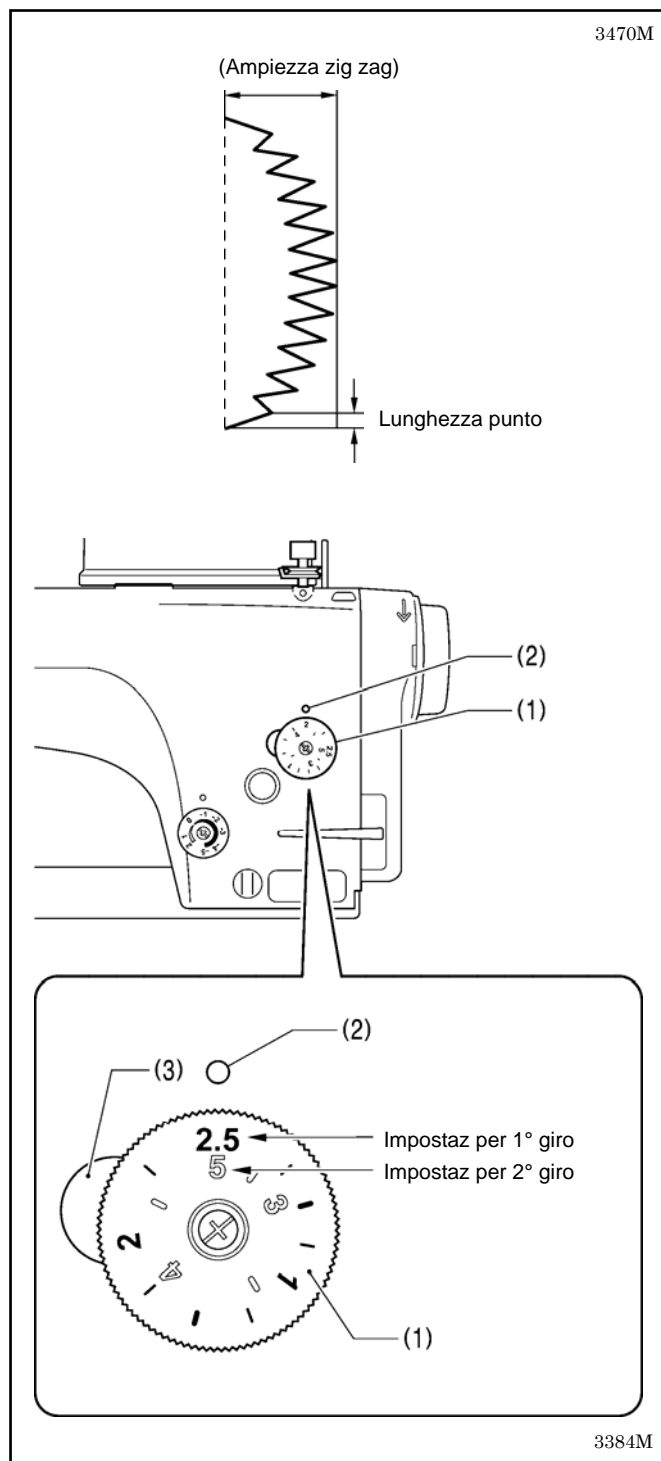
A	Normalmente viene utilizzato A.
B	La quantità di filo ceduto è maggiore rispetto ad A, ed è ideale per materiali elastici e per materiali medio-pesanti.

5. Verificare che la spolina ruoti in senso antiorario quando il filo viene tirato
6. Impugnando la linguetta (5) della capsula, inserire la capsula nel crochet.

4-5. Infilatura filo superiore

⚠ ATTENZIONE

Spegnere l'interruttore prima di infilare il filo superiore.
La macchina potrebbe avviarsi in caso di accidentale pressione della pedana, con rischio di infortunio.
Se l'attuatore viene premuto per errore quando si usa la funzione di correzione della cucitura,l'ago effettua il movimento dello zig-zag mentre la machina sta operando, con rischio di infortunio.

Ruotare il volantino per allineare la linea di riferimento (1) sul volantino con la tacca (2) sul carter del motore (posizione di arresto con ago alto).
Questo faciliterà l'operazione di infilatura prevenendo la sfilatura ad inizio cucitura.

(2) (1)
Avvolgere una volta.
Attuatore
8560A
Lasciare a 50 mm
50 mm
Alimentatore filo superiore
3383M

4-6. Regolazione lunghezza punto

Ruotare la manopola regolapunto (1) fino a che il numero della lunghezza punto desiderata è allineato con il riferimento (2) posto sopra la manopola.

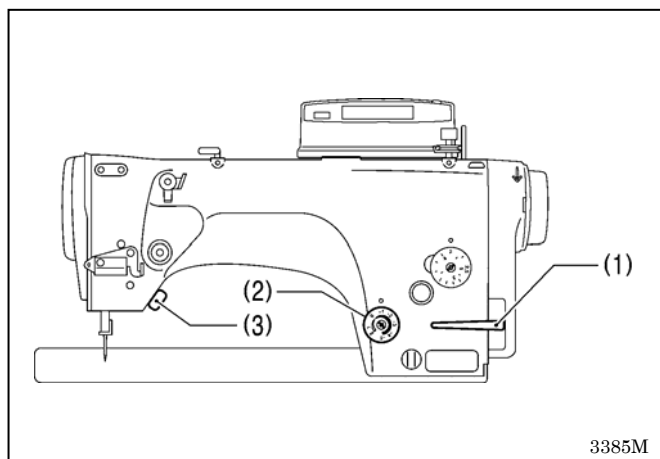
* Maggiore è il numero, più lungo sarà il punto.
* I numeri sulla manopola sono solo un riferimento. La lunghezza reale del punto può variare in finzione del tipo e dello spessore del materiale da cucire. Regolare la manopola fino ad ottenere la reale lunghezza desiderata.

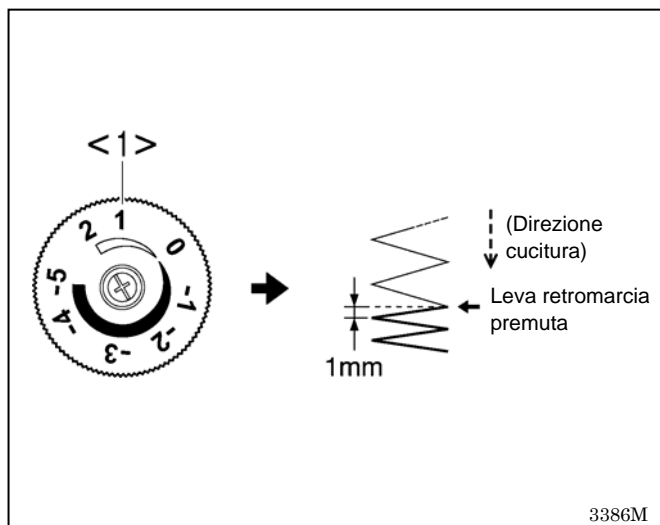
Rotazione della manopola della lunghezza punto (1) per ottenere un punto maggiore di 2.5 mm.

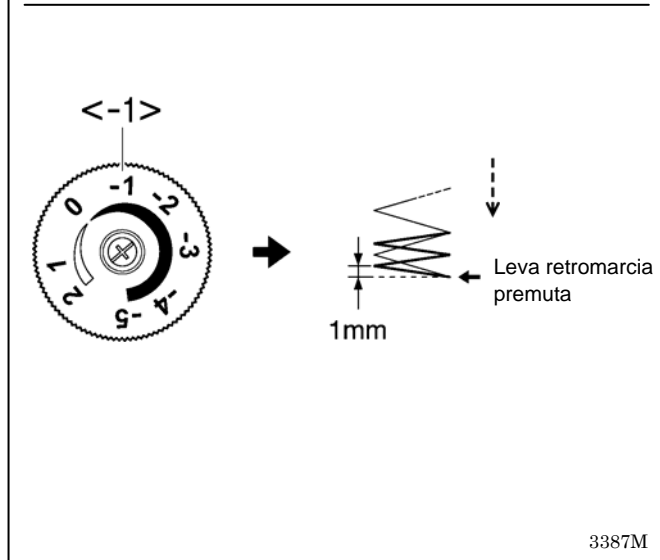
* In questo caso, sostituire la griffa con una versione adatta per potere utilizzare una lunghezza punto superiore a 2.0 mm.
  Inoltre, variare la regolazione per la massima lunghezza del punto come riportato a pag. 14, e regolare la manopola allungapunto (1) come descritto qui sotto.

1. Ruotare la manopola allungapunto (1) fino a “2.5”.
2. Quindi, premere la leva (3) mentre si ruota la manopola (1) in modo che possa effettuare un secondo giro. Quando la manopola allungaunto (1) è ruotata una seconda volta, la regolazione sarà quella riferita alla scala interna (3–5).

* Quando si ruota la manopola da un numero più grande ad uno più piccolo, la stessa può essere ruotata la seconda volta senza premere la leva (3).

4-7. Fermatura

- Punti di fermatura con lunghezza punto corta possono essere facilmente eseguiti durante la cucitura premendo la leva della retromarcia (1).
  Questo è utile per prevenire lo sfilacciamento alla fine della cucire.
- Prima della cucitura, ruotare la manopola per infittimento (2) a sinistra o a destra per impostare la lunghezza punto per questi punti di fermatura corti .

Utilizzando la 8560A, 8550A-A31
L'attuatore (3) può essere utilizzato in luogo della leva (1).

< Cucitura punti fitti >

- Quando la manopola per infittimento (2) è posizionata su un numero positivo, i punti di fermatura con una lunghezza corrispondente alla regolazione saranno cuciti nella normale direzione di cucitura mentre viene premuta la leva di inversione marcia.
- Se la manopola per infittimento (2) è posizionata su "0", i punti di fermatura saranno cuciti senza che il materiale venga trasportato mentre viene premuta la leva di inversione marcia.

< Fermatura >

Quando la manopola per infittimento (2) è posizionata su un numero negativo, i punti di fermatura con una lunghezza corrispondente alla regolazione saranno cuciti all'indietro mentre la leva di inversione marcia (1) viene premuta.

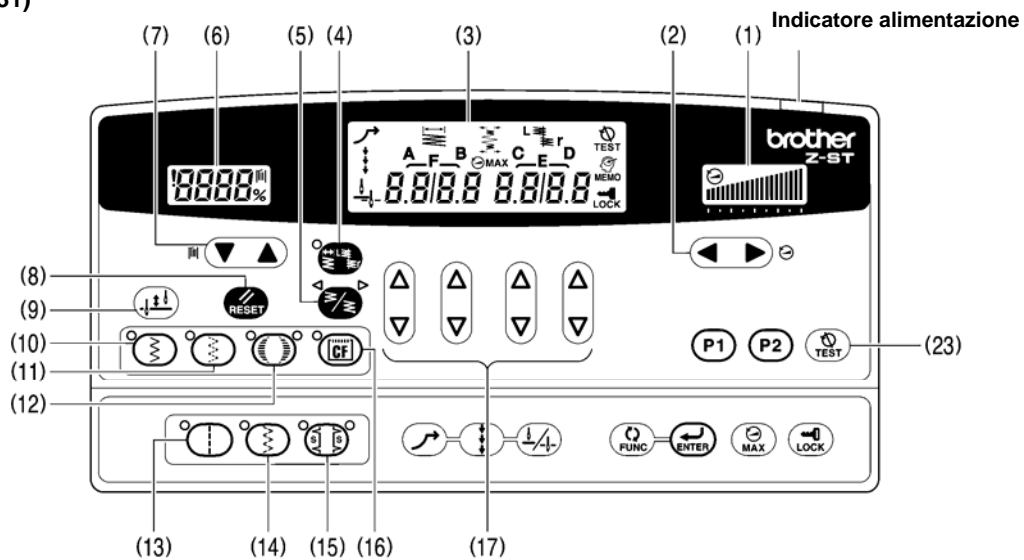
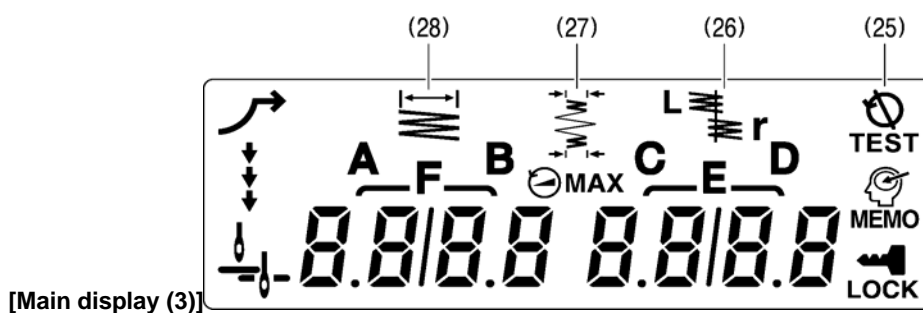
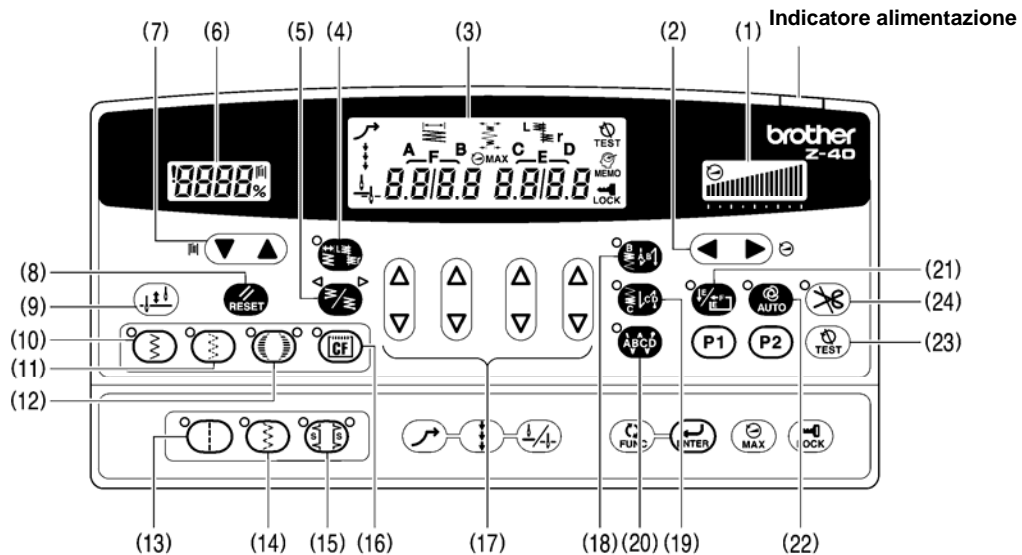
* I numeri sulla manopola sono un riferimento. La reale lunghezza dei punti cuciti può variare in funzione del tipo e dello spessore del materiale cucito. Regolare fino ad ottenete la lunghezza punto desiderata.

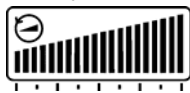
Quando la manopola per infittimento (2) è posizionata su un numero da -2 a -5

In questo caso, sostituire organi di cucitura come la griffa con parti idonee a cucire con una lunghezza punto superiore a 2.0 mm.
Inoltre, cambiare l'impostazione per il massimo trasporto riferendosi a pag. 14, quindi regolare la manopola per infittimento (2) su un numero da –2 a –5.

5. UTILIZZO DEL PANNELLO OPERATIVO (FUNZIONI BASE)

5-1. Nome e funzioni

I tasti del pannello oprativo non funzionano mentre è in esecuzione la cucitura. Controllare l'impostazione dei tasti selezionati ed il programma di cucitura scelto prima di iniziare la cucitura

La spia che indica alimentazione si accende quando si attiva l'interruttore principale.

(1) Display controllo velocità

Visualizza la velocità di cucitura quando la pedana è premuta al massimo.

- Se tutte le barrette sono illuminate, indica che è impostata la massima velocità.
- Se tutte le barrette sono spente, indica la velocità minima (220 punti/min.).

2148M

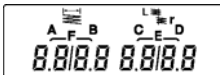
(2) Tasti controllo velocità cucitura

Questi tasti permettono di regolare la velocità di cucitura utilizzata quando la pedana viene premuta a fondo.

La velocità di cucitura può essere regolata anche con la cucitura in corso.

- Quando il tasto ▶ è premuto, la velocità aumenta.
- Quando il tasto ◀ è premuto, la velocità diminuisce.

2149M 2150M 2151M

(3) Display principale

Mostra ampiezza zig zag e posizione linea base zig zag durante la cucitura,

Mostra valori impostazione per ampiezza zig zag, posizione linea base zig zag ed il tipo di punto smerlo .

- Sul display fermatura iniziale, AB si illuminano ed il numero di punti per A e B viene visualizzato.
- Sul display fermatura finale, CD si illuminano ed il numero di punti per C e D viene visualizzato.
- Sul display fermatura continua, ABCD si illuminano ed il numero di punti per A, B, C e D viene visualizzato.
- Sul display punto fisso/etichetta, EF si illuminano ed il numero di punti per E ed F viene visualizzato.
  Se il numero di punti per F è "0", la cucitura a punto fisso viene eseguita, ed in caso di altra impostazione, la cucitura etichetta viene eseguita.

3393M

(4) Tasto ampiezza zig zag / posizione linea base zig zag

Permette di variare l'ampiezza zig zag e muove lo schema di cucitura a destra e sinistra.

- Quando il tasto è premuto, la spia si illumina, e l'ampiezza zig zag attualmente impostata viene visualizzata nei quattro campi a sinistra e la posizione linea base zig zag viene visualizzata nei quattro campi a destra.
- Una ampiezza zig zag sul display [5.0] corrisponde alla misura di 5.0 mm.
- Una posizione linea base zig zag sul display [L2.0] significa che lo schema di cucitura si sposta2.0 mm a sinistra, e con display [r2.0] significa che lo schema di cucitura si muove 2.0 mm a destra.

3394M

(5) Tasto posizione arresto zig zag

Il tasto è utilizzato per selezionare la posizione di arresto dell'ago a sinistra o a destra dello zig zag quando si interrompe la cucitura.

- Ogni volta che il tasto viene premuto, la spia display cambia nell'ordine ◁ • ▷ • (OFF).
- Quando ◁ è acceso: l'ago si posiziona sempre a sinistra dello zig zag quando la cucitura si arresta.
- Quando ▷ è acceso: l'ago si posiziona sempre a destra dello zig zag quando la cucitura si arresta.
- Quando entrambe le spie sono spente, l'ago si arresta nella sua posizione normale quando la cucitura viene interrotta.

3395M 3396M 3397M

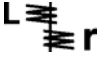
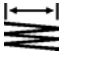
(6) Display contatore filo inferiore

Mostra il valore del contatore filo inferiore.

- Il contatore si reduce di "1" ogni 10 punti cuciti.

2154M

(7) Tasti contatore filo inferiore

Questi tasti sono utilizzati per impostare il valore iniziale del contatore filo inferiore.

L'impostazione è possibile solo dopo che il contatore filo inferiore è stato resettato.

- Quando il tasto ▲ è premuto, il valore aumenta; mantenendolo premuto il valore aumenta più rapidamente.
- Quando il tasto ▼ è premuto, il valore diminuisce; mantenendolo premuto il valore diminuisce più rapidamente.

2155M 2168M 2169M

(8) Tasto RESET

Questo tasto viene utilizzato per portare il contatore filo inferiore al valore iniziale e per cancellare segnalazione di “attenzione”.

- Se il tasto viene premuto quando il valore del contatore filo inferiore è “0” o meno, il valore ritornerà alla impostazione iniziale.
- Se il tasto viene premuto per 2 secondi o più mentre il valore del contatore filo inferiore è “1” o più, il valore ritornerà alla impostazione iniziale.

2156M

(9) Tasto mezzo punto

Quando la macchina per cucire si arresta, la barra ago può essere mossa su o giù premendo questo tasto.

3398M

(10) Tasto zig zag semplice

Quando questo tasto è premuto la spia si illumina, lo schema zig zag semplice viene selezionato.

- Quando lo schema zig zag semplice è stato selezionato, la spia è accesa.

3399M

(11) Tasto zig zag in tre tempi

Quando questo tasto è premuto la spia si illumina, lo schema zig zag in tre tempi viene selezionato.

- Quando lo schema zig zag in tre tempi è stato selezionato, la spia è accesa.

3400M

(12) Tasto festone

Quando questo tasto è premuto la spia si illumina, lo schema cucitura smerlo viene selezionato.

- L’accensione della spia destra e sinistra cambia ogni volta che il tasto viene premuto.
- Quando lo schema festone è selezionato, una delle due spie (sinistra-destra) si illumina.

3401M

(13) Tasto punto diritto

Quando questo tasto è premuto la spia si illumina, lo schema cucitura punto diritto viene selezionato.

- Quando lo schema cucitura punto diritto è stato selezionato, la spia è accesa.

3402M

(14) Tasto zig zag in due tempi

Quando questo tasto è premuto la spia si illumina, lo schema cucitura zig zag in due tempi viene selezionato.

- Quando lo schema zig zag in due tempi è stato selezionato, la spia è accesa.

3403M

(15) Blind stitch key

Quando questo tasto è premuto la spia si illumina, lo schema cucitura punto invisibile viene selezionato.

- L’accensione della spia destra e sinistra cambia ogni volta che il tasto viene premuto.
- Quando lo schema punto invisibile è selezionato, una delle due spie (sinistra-destra) si illumina .

3404M

(16) Tasto CF (per opzioni)

- Questo tasto è disabilitato quando non ci sono programmi speciali disponibili .
- Con programmi speciali disponibili, la spia si accende quando il tasto viene premuto ed il programma speciale viene selezionato.
- Quando il programma speciale è stato selezionato, la spia è accesa.

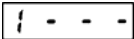
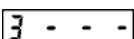
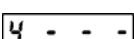
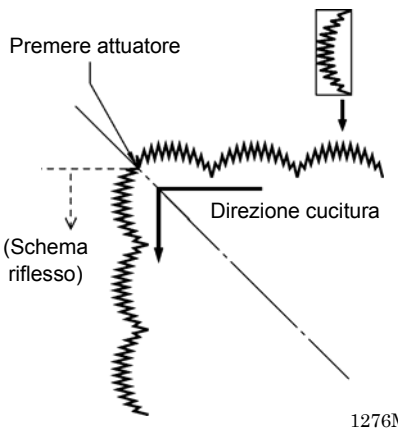
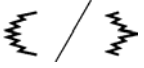
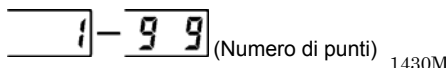
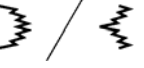
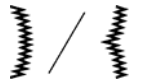
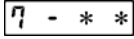
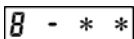
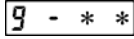
3405M

(17) Tasti impostazione

I tasti sono utilizzati per impostare l’ampiezza zig zag, la posizione linea base zig zag ed il punto festone.

[Z-40 only]: Inoltre, sono utilizzati per impostare il numero di punti di fermatura A, B, C e D ed il numero di punti fissi E ed F.

- Quando il tasto △ è premuto, il valore aumenta.
- Quando il tasto ▽ è premuto, il valore diminuisce.

2137M 2138M 2139M

(18) Tasto fermatura iniziale [Pannello Z-40]

Quando questo tasto è premuto fino alla accensione della spia, il numero di punti di fermatura iniziale (0−99) nelle posizioni A e B del display viene cucito.

3406M

(19) Tasto fermatura finale [Pannello Z-40]

Quando questo tasto è premuto fino alla accensione della spia, il numero di punti di fermatura finale (0−99) nelle posizioni C e D del display viene cucito . Quando la pedana è premuta all'indietro, la fermatura finale viene eseguita e quindi il filo viene tagliato.

- se la pedana non è stata premuta all'indietro, la funzione fermatura può essere impostata su ON, il numero di punti può essere cambiato e la funzione riposizionata su OFF.

3407M

(20) Tasto fermatura continua [Pannello Z-40]

Quando questo tasto è premuto fino alla accensione della spia, il numero di punti di fermatura (0–99) nelle posizioni A, B, C e D del display viene cucito in continuo. Dopo che la macchina ha cucito il ciclo completo di punti A, B, C e D, il filo viene tagliato automaticamente.

2142M

(21) Tasto punto fisso/etichetta [Pannello Z-40]

Quando questo tasto è premuto fino alla accensione della spia con il numero di punti impostati per F è "0", il numero di punti impostati per E (1–250) che appare sul display principale viene cucito, quindi la cucitura si arresta automaticamente.

Quando questo tasto è premuto fino alla accensione della spia con il numero di punti impostato per F a volte diverso da "0", punti fissi vengono cuciti in successione per il numero di punti impostato per E ed F (1–250) che appare sul display principale .

(22) Tasto AUTO [Pannello Z-40]

Può essere utilizzato per impostazioni unitamente con il tasto fermatura continua (20) e con il tasto punti fissi/etichetta (21).

- [Pannello Z-40], il numero di punti impostato (punti fermatura iniziale o finale, punti fissi o tagliafilo) viene cucito automaticamente premendo una volta la pedana.

2147M

(23) Tasto TEST

Questo tasto è utilizzato quando si regola la fase ago - crochet. (icona)

- Quando il tasto TEST è premuto, l'icona TEST (25) si illumina. In questa condizione il motore della macchina non si attiva anche se viene premuta la pedana. Il movimento zig zag dell'ago può essere effettuato ruotando il volantino machina amano.
- Se il tastoTEST è premuto ancora una volta, l'icona (25) si spegna e la macchina torna al suo stato normale.

3409M

(24) Tasto blocco rasafilo [Pannello Z-40]

Quando questo tasto è premuto fino alla accensione della spia, la macchina si arresta in posizione ago alto senza che venga eseguito ,il taglio dei fili anche se la pedana è premuta all'indietro .

- Se il tasto AUTO (22) è illuminato, la macchina si arresta in posizione ago senza che venga eseguito il taglio dei fili dopo che è stato cucito il numero di punti impostato.

2152M

(25) Icona TEST

Si illumina dopo che il tasto TEST (23) viene premuto.

3410M

(26) Icona posizione linea base zig zag

Si illumina quando la posizione linea base zig zag è visualizzata sul display principale.

3411M

(27) Icona ampiezza zig zag fermatura finale

Si illumina quando la ampiezza zig zag fermatura finale è visualizzata sul display principale

3412M

(28) Icona ampiezza zig zag

Si illumina quando la ampiezza zig zag è visualizzata sul display principale

3413M

5-2. Metodo impostazione programmi

5-2-1. Tabella schemi cucitura

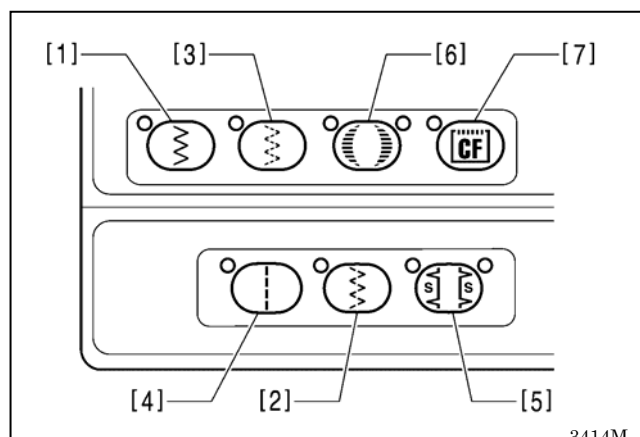
- La macchina viene fornita con i seguenti programmi di cucitura standard. Selezionare il programma da utilizzare dal pannello operativo. (Vedere a pag. 26.)
- Diverse ampiezze zig zag e lunghezza punto possono essere impostate per ogni programma. (Vedere pag. 19 e 29.)

<table>
<tr><th colspan="2"></th><th>Tipo cucitura</th><th>Programma no.
(Display principale)</th><th>Note</th></tr>
<tr><td colspan="2">Punto diritto</td><td></td><td>1 - - -</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">Zig zag semplice</td><td></td><td>2 - - -</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">Zig zag in 2 tempi</td><td></td><td>3 - - -</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">Zig zag in 3 tempi</td><td></td><td>4 - - -</td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="4">Smerlo
(sinistro)</td><td>Smerlo crescente
(24 punti)</td><td></td><td>5 - 1 ■ / 5 - 5 ■</td><td rowspan="8">se A è impostato nella colonna , uno schema riflesso può essere cucito arrestando la macchina e premendo l’attuatore.
(Vedere pag. 29 del manuale istruzioni CD.)

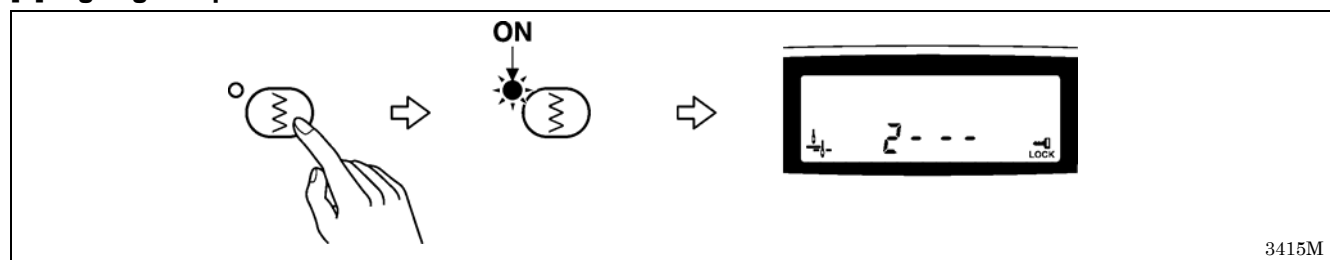
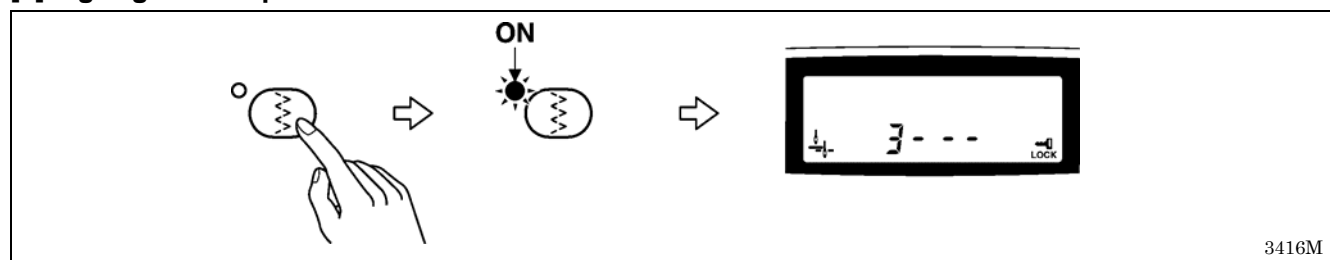
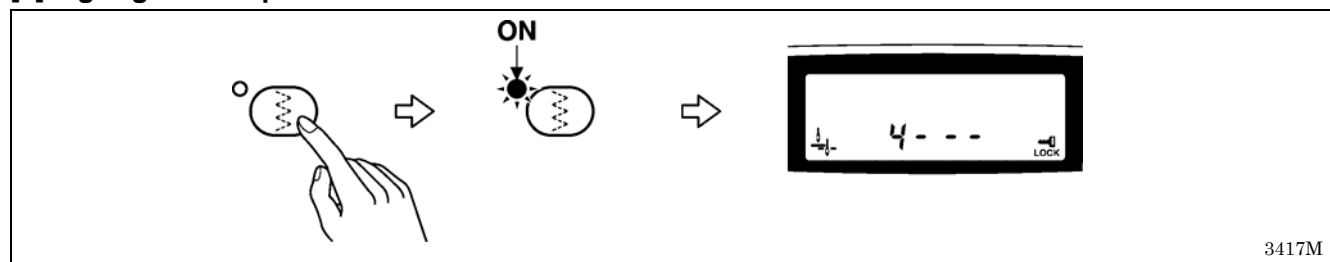
<Schema riflesso>
Schema cucitura
Premere attuatore
Direzione cucitura
(Schema riflesso)
1276M</td></tr>
<tr><td>Smerlo uniforme
(12 punti)</td><td></td><td>5 - 2 ■ / 5 - 6 ■</td></tr>
<tr><td>Smerlo standard
(24 punti)</td><td></td><td>5 - 3 ■ / 5 - 7 ■</td></tr>
<tr><td>Smerlo uniforme
(24 punti)</td><td></td><td>5 - 4 ■ / 5 - 8 ■</td></tr>
<tr><td rowspan="4">Smerlo
(destro)</td><td>Smerlo crescente
(24 punti)</td><td></td><td>6 - 1 ■ / 6 - 5 ■</td></tr>
<tr><td>Smerlo uniforme
(12 punti)</td><td></td><td>6 - 2 ■ / 6 - 6 ■</td></tr>
<tr><td>Smerlo standard
(24 punti)</td><td></td><td>6 - 3 ■ / 6 - 7 ■</td></tr>
<tr><td>Smerlo uniforme
(24 punti)</td><td></td><td>6 - 4 ■ / 6 - 8 ■</td></tr>
<tr><td colspan="2">Punto invisibile (sinistro)</td><td></td><td>7 - * *</td><td rowspan="2">Nelle colonne contassegnate *, il numero di punti cuciti in linea retta può essere impostato da 1 a 99 punti.

1 – 9 9 (Numero di punti)
1430M</td></tr>
<tr><td colspan="2">Punto invisibile (destro)</td><td></td><td>8 - * *</td></tr>
<tr><td colspan="2">Programmi su richiesta</td><td>–</td><td>9 - * *</td><td>Schemi di cucitura create con PS-300B (opzionale) possono essere cuciti. (Il numero di programma appare nella colonna contrassegnata con *.)</td></tr>
</table>

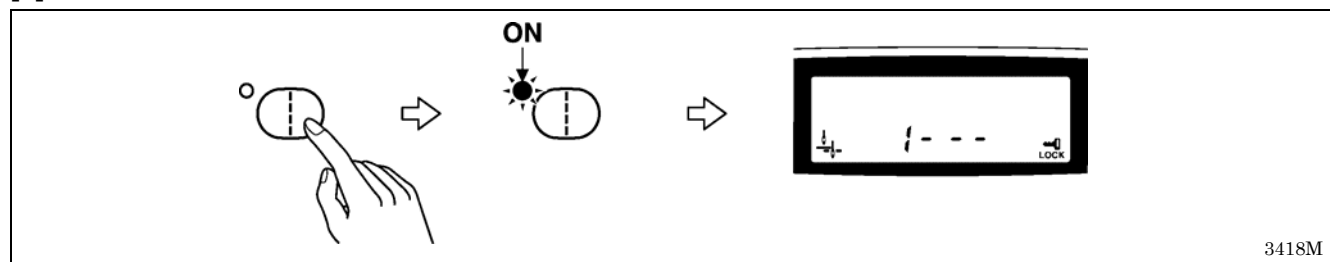
3320M-3333M, 3334M-3348M

5-2-2. Impostazione schemi cucitura

Premere i tasti di selezione degli schemi di cucitura (da [1] a [7] nella figura a lato) per selezionare il programma desiderato. La spia del tasto premuto si illuminerà ed il numero di programma corrispondente al tasto premuto apparirà sul display principale .

* Una volta impostato u programma di cucitura, assicurarsi di impostare l'ampiezza zig zag. (Riferirsi a pag. 29.)

[1] Zig zag semplice

[2] Zig zag in 2 tempi

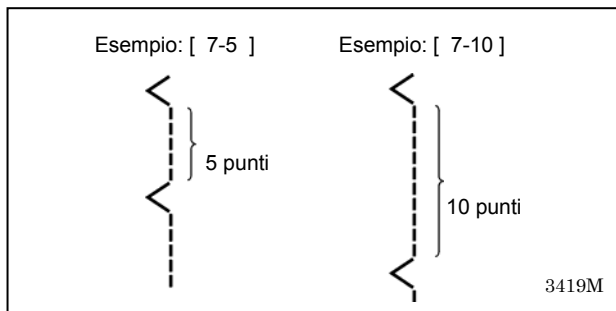
[3] Zig zag in 3 tempi

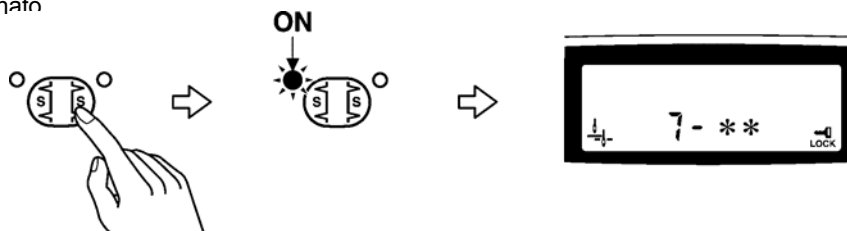
[4] Cucitura diritta

Nota:

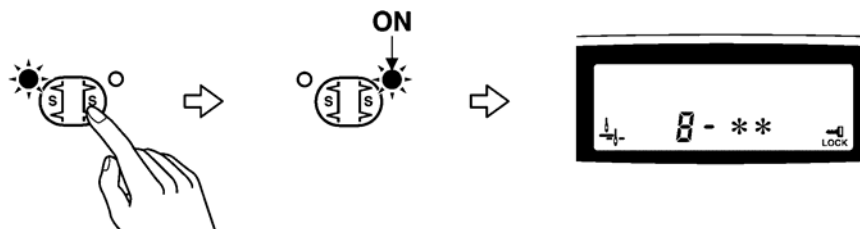
Se la barra ago è in posizione di arresto ago alto, la barra ago si muoverà in posizione di partenza cucitura quando le impostazioni programmi di cucitura sono cambiate.
Se la barra ago non si trova nella posizione di arresto ago alto, l'ago si muoverà in posizione ago alto e quindi la barra si muoverà alla posizione di partenza della cucitura.

[5] Punto invisibile

Selezionando lo schema punto invisibile, impostare il numero di punti da cucire in linea retta.

3419M

1 Impostazione programma cucitura

Quando il tasto punto invisibile è premuto, la spia in alto a sinistra del tasto si illumina ed un punto invisibile ‘sinistro’ viene selezionato

3420M

Premendo ancora una volta il tasto, la spia in alto a destra del tasto si illumina ed un punto invisibile ‘destro’ viene selezionato

3421M

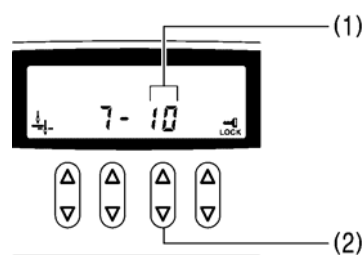
(La selezione del punto invisibile cambia da ‘sinistro’ a ‘destro’ ogni volta che il tasto viene premuto.)

* Se nessun numero di programma appare sul display principale quando si seleziona il punto invisibile (una spia del tasto si illumina), il numero di programma selezionato apparirà quando questo tasto è premuto.

NOTA:

Se la barra ago è in posizione di arresto ago alto, la barra ago si muoverà alla posizione di partenza cucitura quando le impostazioni programmi di cucitura sono cambiate.
Se la barra ago non si trova nella posizione di arresto ago alto, si muoverà alla posizione di partenza cucitura dopo che l’ago si è posizionato in alto.

2 Impostazione numero di punti in linea retta

Esempio: Programma [7-**]

Usare i tasti △▽ (2) per impostare il numero di punti in linea retta (1) che appaiono sul display principale .
(Per esempio, se il numero di punti in linea retta è 5, impostare “7-5”, e se il numero di punti in linea retta è 10, impostare “7-10”.

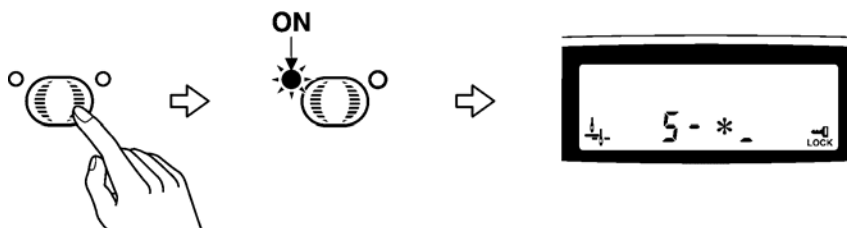
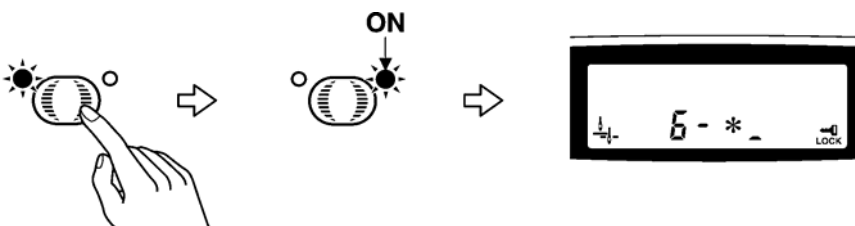
3422M 3423M

[6] Schemi a smerlo

Quando si seleziona lo schema a smerlo, impostare il tipo di smerlo da cucire

1 Impostazione programma cucitura

Quando il tasto smerlo è premuto, la spia in alto a sinistra del tasto si illumina ed uno smerlo 'sinistro' viene selezionato.

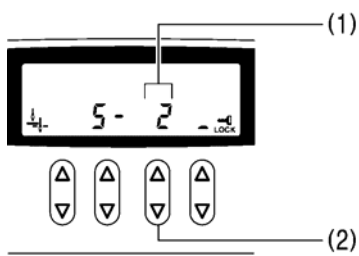
3424M

Se il tasto viene premuto ancora una volta, la spia in alto a destra del tasto si illumina ed uno smerlo 'destro' viene selezionato.

3425M

(La selezione dello smerlo 'sinistro' 'destro' cambia ogni volta che il tasto viene premuto.)

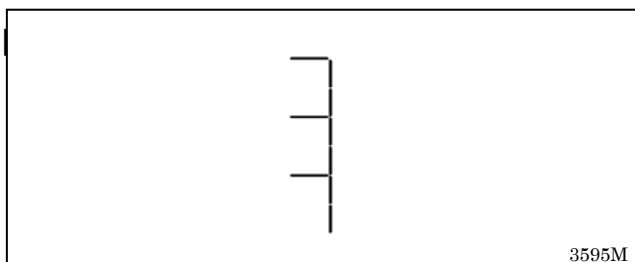
* Se nessun numero di programma appare sul display principale quando si seleziona il punto invisibile (una spia del tasto si illumina), il numero di programma selezionato apparirà quando questo tasto è premuto

NOTE:
Se la barra ago è in posizione di arresto ago alto, la barra ago si muoverà alla posizione di partenza cucitura quando le impostazioni programmi di cucitura sono cambiate.
Se la barra ago non si trova nella posizione di arresto ago alto, si muoverà alla posizione di partenza cucitura dopo che l'ago si è posizionato in alto.

2 Impostazione del tipo di punto smerlo

Esempio: Programma numero [5-2_]

Premere i tasti △▽ per selezionare il tipo di smerlo.
Il numero (1) corrispondente appare sul display principale .

NOTA:
Se la barra ago si trova in posizione di arresto ago alto, si muoverà alla posizione di partenza cucitura quando si cambia il tipo di smerlo.
Se la barra ago non si trova nella posizione di arresto ago alto, la barra si muoverà alla posizione di partenza cucitura dopo che l'ago si è posizionato in alto.

3426M 3423M

3595M

L'impostazione dei Memory può esere utilizzata per impostare la cucitura a 'T'.
(Chiedere al distributore istruzioni per impostazione).)

. Impostazione ampiezza zig zag

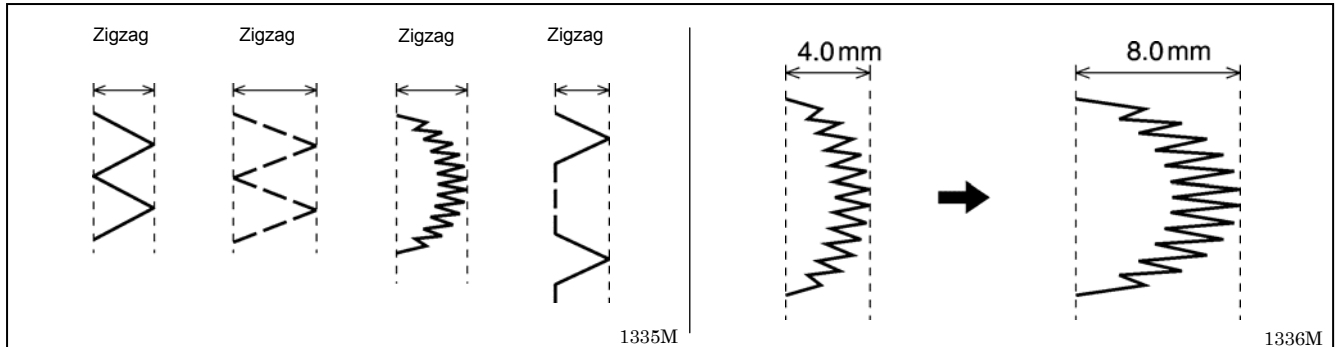
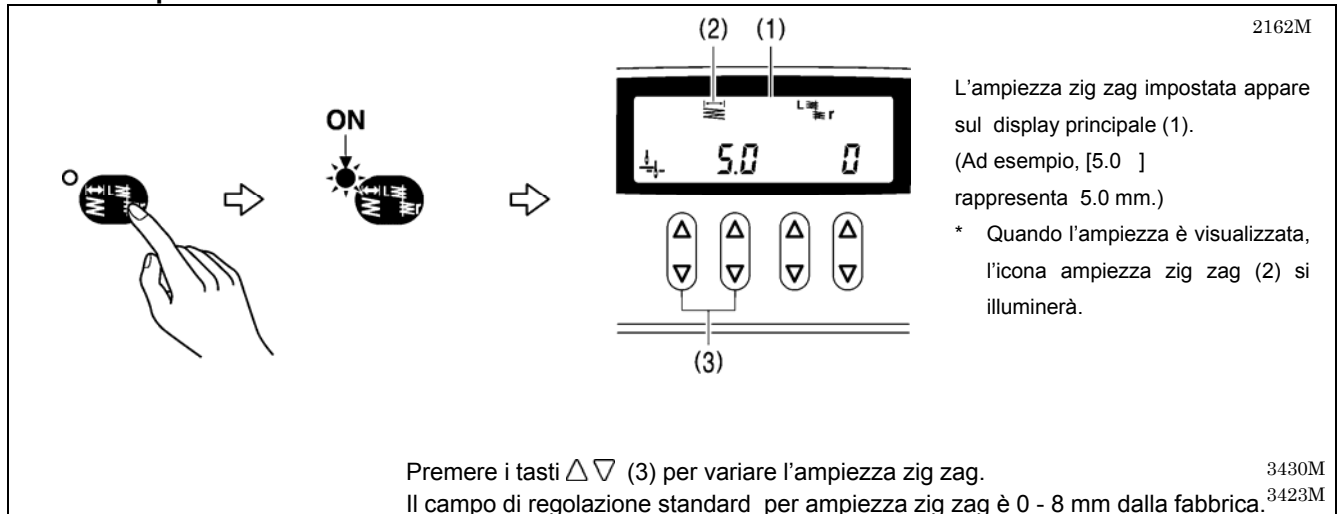
Impostare l'ampiezza zig zag dopo avere selezionato un programma di cucitura.
L'ampiezza dello zig zag è definita come la distanza tra il punto più a sinistra ed il punto più a destra dell'ago basso.
Se l'ampiezza zig zag è aumentata o ridotta, l'ampiezza dello schema di cucitura viene aumentata o ridotta in proporzione.

* L'ampiezza zig zag è automaticamente impostata a [0.0] solo quando si seleziona il programma cucitura 'diritta'.

<Metodo impostazione>

L'ampiezza zig zag impostata appare sul display principale (1).
(Ad esempio, [5.0] rappresenta 5.0 mm.)

* Quando l'ampiezza è visualizzata, l'icona ampiezza zig zag (2) si illuminerà.

Premere i tasti △▽ (3) per variare l'ampiezza zig zag. 3430M
Il campo di regolazione standard per ampiezza zig zag è 0 - 8 mm dalla fabbrica. 3423M

NOTE:

- L'ampiezza zig zag non può essere cambiata se la spia non è illuminata, anche quando l'ampiezza zig zag è visualizzata sul display principale . Quando si deve cambiare l'ampiezza zig zag, premere il tasto ampiezza zig zag in modo che la spia si illumini, e quindi variare l'impostazione.
- Se la barra ago è nella posizione di arresto ago alto, la barra ago si muove alla posizione di partenza della cucitura quando l'ampiezza zig zag viene cambiata.
  Se la barra ago non si trova nella posizione di arresto ago alto, l'ago si muoverà in posizione ago alto e quindi la barra si muoverà alla posizione di partenza della cucitura.

Limiti velocità cucitura

La velocità di cucitura è limitata in funzione della ampiezza dello zig zag. La velocità di cucitura può differire dalla impostazione di velocità dei seguenti schemi di cucitura in funzione della ampiezza zig zag impostata. Le velocità sono controllate automaticamente come illustrato qui sotto.

* Per cucitrura diritta e zig zag in 3 tempi, la velocità di cucitura non è limitata dalla regolazione dell'ampiezza.

Per zig zag semplice e punto invisibile

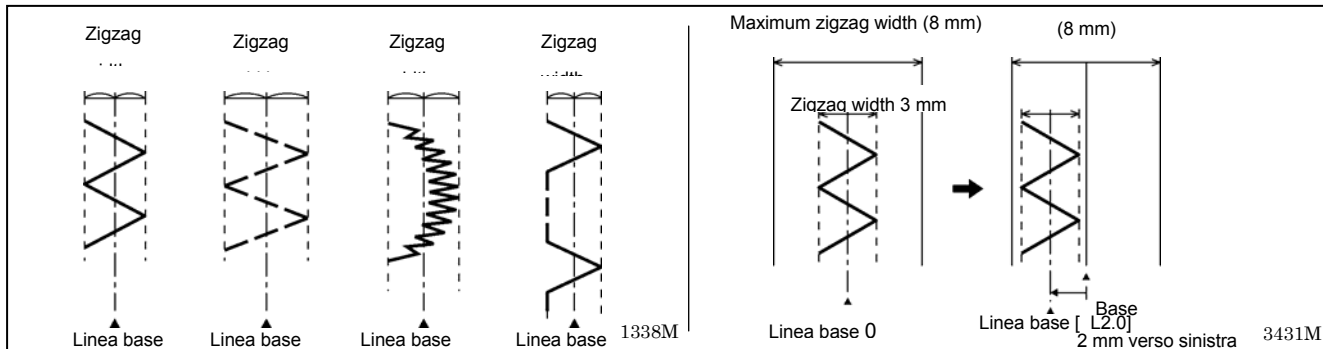
Ampiezza zig zag	0-4 mm	4.1-5.0 mm	5.1-6.0 mm	6.1-9.0 mm	9.1-10.0 mm
Velocità cucitura	5000 p/min.	4000 p/min.	3500 p/min.	3000 p/min.	2500 p/min

Per zig zag in 2 tempi

Ampiezza zig zag	0-8 mm	8.1-10.0 mm
Velocità cucitura	5000 p/min	4000 p/min.

. Impostazione posizione linea base zig zag

La linea base dello zig zag è il “centro” del punto zig zag, o in altri termini, è come una linea tracciata al centro dello schema di cucitura.
Muovendo la posizione della linea base dello zig zag, è possible muovere lo schema di cucitura verso sinistra o destra entro il campo massimo dell’ampiezza dello schema.

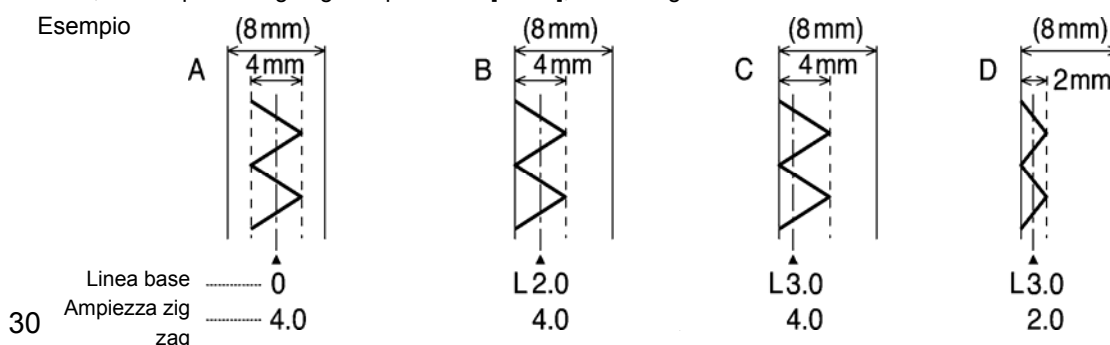
<Metodo impostazione>

L’impostazione della linea base zig zag è visualizzata sul display principale (1).
(Ad esempio, [L2.0] indica che la posizione dello schema è 2.0 mm a sinistra, e [r2.0] indica che la posizione dello schema è 2.0 mm verso destra.)
*Quando la posizione linea base zig zag è visualizzata, l’icona posizione linea base si illumina.

Premere i tasti △▽ (3) per cambiare la posizione della linea base zig zag.
Variando l’impostazione da [0] prima cambiare i numeri, quindi impostare “L” o “r”.
Usare i tasti △▽ (4) per cambiare impostazione “L” (sinistra) ed “r” (destra).

NOTA:

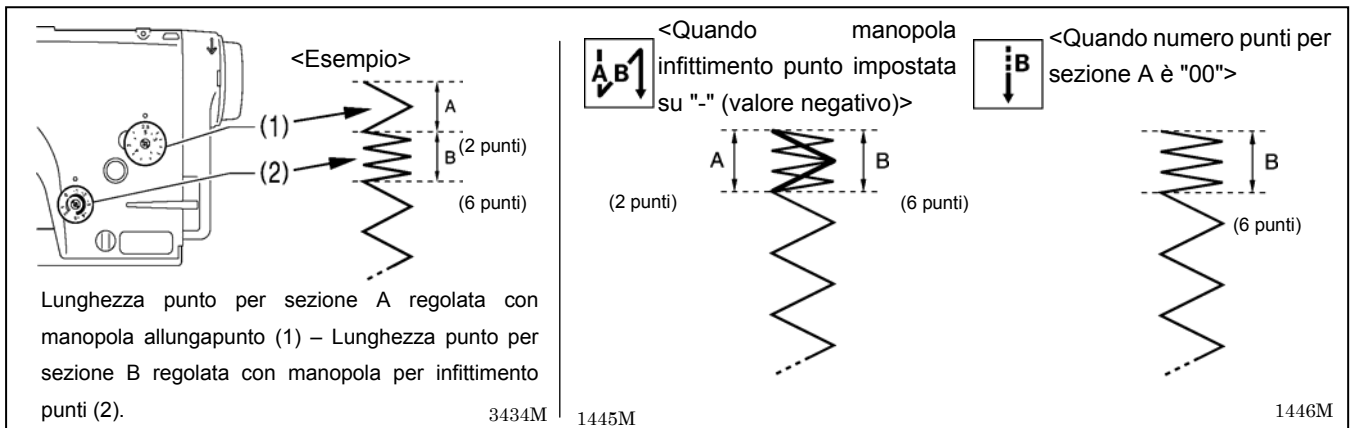
- La posizione della linea base dello zig zag non può essere cambiata se la spia non è accesa, anche se la posizione della linea base è visualizzata sul display principale . Quando si cambia la posizione della linea base, premere il tasto ampiezza zig zag/posizione linea base zig zag in modo che la spia si illumini, e quindi cambiare l’impostazione.
  - Se la barra ago è nella posizione di arresto ago alto, la barra ago si muove alla posizione di partenza della cucitura quando l’ampiezza zig zag viene cambiata.
    Se la barra ago non si trova nella posizione di arresto ago alto, l’ago si muoverà in posizione ago alto e quindi la barra si muoverà alla posizione di partenza della cucitura.

Relazione tra la posizione linea base dello zig zag e l’ampiezza dello zig zag (quando l’ampiezza massima è 8 mm)

Ad esempio, consideriamo lo schema (Figura A) con posizione linea base a [0] ed ampiezza di [4.0]. Se la posizione linea base è regolata a [L2.0], lo schema di cucitura si muoverà verso il margine sinistro (Figura B). Lo schema non potrà muoversi oltre verso sinistra anche se si imposta un valore più grande (Se la posizione linea base è su [L3.0], la posizione linea base rimarrà la stessa della impostazione a [L2.0]. (Figura C.)
Tuttavia, se l’ampiezza zig zag è impostata a [2.0], sarà eseguito uno schema di cucitura come illustrato in Figura D.

. Impostazione fermatura iniziale (Solo per Z8560A, Z8550A-A31)

Dopo il tagliafilo (o dopo che la pedana è stata premuta all'indietro per la Z8550A-A31), è possibile cucire un numero di punti impostato per ottenere la fermatura finale.

Lunghezza punto per sezione A regolata con manopola allungapunto (1) – Lunghezza punto per sezione B regolata con manopola per infittimento punti (2). 3434M

<impostazione fermatura finale>

1

NOTA:
Questa operazione è possibile solo dopo l'esecuzione del taglio dei fili (dopo che la pedana è stata premuta all'indietro per la Z8550A-A31). 3435M

2

Premere la pedana per iniziare a cucire I punti di fermatura iniziale.
I punti saranno cuciti alla lunghezza impostata con la manopola allungapunto (1).
NOTA:
- La macchina continua ad operare fino a che il numero di punti impostato per la fermatura iniziale è stato cucito, anche se la pedana ritorna nella posizione neutra. (La macchina cuce alla velocità di 1,200 punti/min durante l'esecuzione della fermatura iniziale.)
- Fermata ago in posizione ago alto. (Per la Z8560A, il filo sarà tagliato e quindi l'ago si fermerà in posizione ago alto.) (Se è stata impostata la posizione di arresto dello zig zag, l'ago si fermerà nella posizione impostata.)

2159M

<Attivare e disattivare la funzione di fermatura iniziale>

La condizione cambia come illustrato di seguito ogni volta che il tasto fermatura iniziale viene premuto.

. Impostazione fermatura finale (Solo per Z8560A, Z855A-A31)

Dopo che la pedana è stata premuta indietro, è possibile cucire un numero di punti impostato per ottenere la fermatura finale.

<Impostazione fermatuta finale>

1

ON

Esempio:
C → 6
D → 2

C(0-99)
D(0-99)

3438M

2

Quando la pedana è premuta, i punti vegono cuciti alla lunghezza impostata con la manopola allngapunto (1).

2159M

3

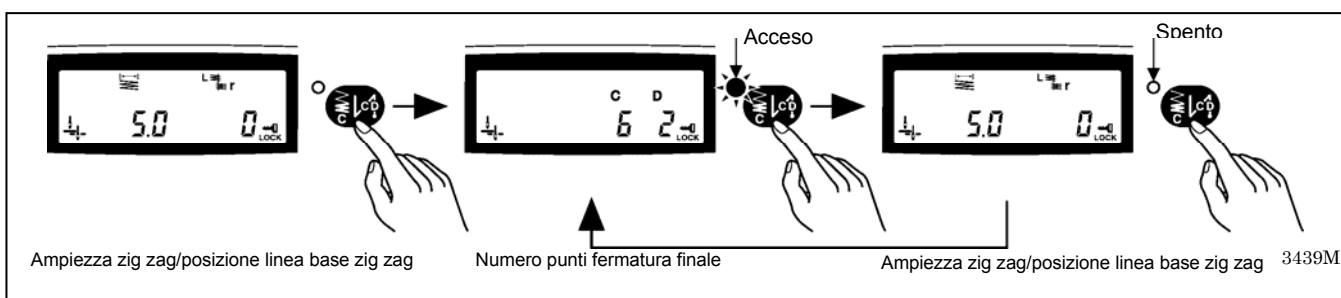
Quando la pedana è premuta all'indietro, viene eseguita la fermatura finale e la macchina si arresta in posizione ago alto.
(La macchina cuce alla velocità di 1,200 p/min durante l'esecuzione della fermatura finale.)
(Per la Z8560A, il taglio dei fili viene eseguito automaticamente e quindi la macchina si arresta in posizione ago alto.)

NOTA:

- Se la pedana è premuta indietro prima che la cucitura dei punti di fermatura iniziale è stata completata, la fermatura finale non sarà eseguita.
- Se al spia del blocco rasafilo è accesa, la macchina si arresterà in posizione ago alto senza che i fili vengano tagliati (per la Z8560A).

2160M

<Attivare e disattivare la funzione fermatura finale>

La condizione cambia come illustrato di seguito ogni volta che il tasto fermatura finale viene premuto.

6. CUCITURA

 ATTENZIONE

 Installare tutti i dispositivi di sicurezza prima di utilizzare la macchina. Usando la macchina senza tali dispositivi, si incorre nel rischio di infortunio.

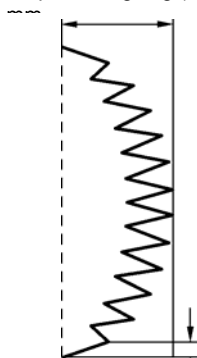
 Spegnere l’interruttore principale nelle situazioni seguenti.
La macchina potrebbe avviarsi in caso di accidentale pressione sulla pedana, con rischio di infortunio.

- Quando si infila l’ago
- Quando si sostituisce la spolina e l’ago
- Quando non si usa la macchina e quando si lascia la macchina incustodita

 Non toccare nessuna parte in movimento e non premere nessun oggetto contro la macchina durante la cucitura, poiché questo potrebbe provocare infortuni alla persona o danni alla macchina.

 Non toccare mai il coltello sulla placca frontale quando si apre il carter del trafilo, come ad esempio per riprendere allentamenti del filo, poiché potrebbe causare infortuni.

 Usare entrambe le mani per ribaltare la testa della macchina e per riportarla nella sua posizione base. Usando una sola man oil peso della macchina potrebbe fare scivolare la presa e la vostra mano potrebbe venire schiacciata.

3470M

1. Accendere l’interruttore principale.
   (Riferirsi a pagina 12.)
2. Utilizzare il pannello di controllo per le necessarie impostazioni come schema di cucitura ed ampiezza zig zag.
   (Riferirsi a pagina 21.)
3. Impostare la lunghezza del punto tramite l’apposito regolatore.
   (Riferirsi a pagina 19.)
4. Premere la pedana per avviare la cucitura

12. REGOLAZIONI STANDARD

ATTENZIONE

Manutenzione e controllo della macchina per cucire devono essere eseguiti solo da un tecnico qualificato.

Chiedere al rivenditore Brother o ad un tecnico qualificato di effettuare la manutenzione ed il controllo della parte elettrica.

Spegnere l’interruttore principale e scollegare la spina dalla presa a parete nei seguenti casi. In caso contrario la macchina potrebbe avviarsi premendo accidentalmente la pedana con rischio di infortunio.

- Quando si eseguono controllo, regolazioni e manutenzione.
- Quando si sostituiscono parti di consumo come coltello e crochet.

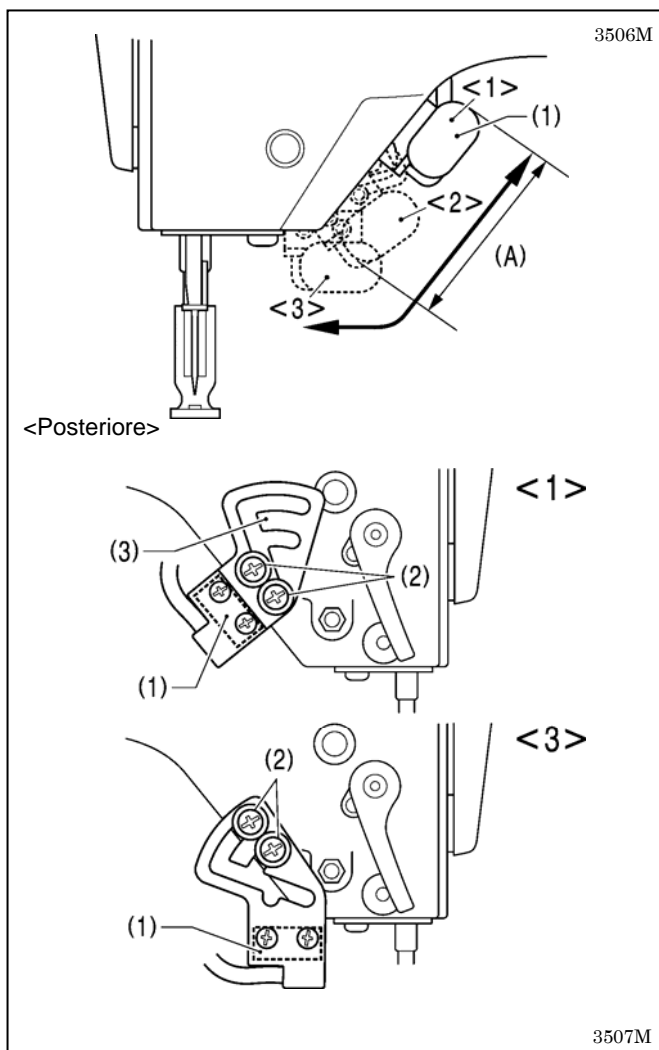
Se l’interruttore principale deve rimanere inserito quando si eseguono alcune regolazioni, agire con estrema cautela osservando tutte le necessarie precauzioni.

Usare entrambe le mani quando si solleva la testa o la si riporta in posizione base. Usando una sola mano il peso della macchina potrebbe fare scivolare la presa con rischio di infortunio.

Non toccare mai il coltello sulla placca frontale quando si apre il carter del tirafilo ad esempio per riprendere allentamenti del filo, poiché potrebbero verificarsi infortuni.

Se qualche dispositivo di sicurezza è stato rimosso, assicurarsi di installarlo nella sua posizione originale e verificare che funzioni correttamente prima di utilizzare la macchina.

Quando si rimuove la placca ago, la placca ausiliaria ed il coltello, usare un cacciavite appropriato in funzione delle dimensioni delle viti. Usando un cacciavite non idoneo, la testa delle viti potrebbe danneggiarsi e causare lievi infortuni o danni al materiale da cucire..

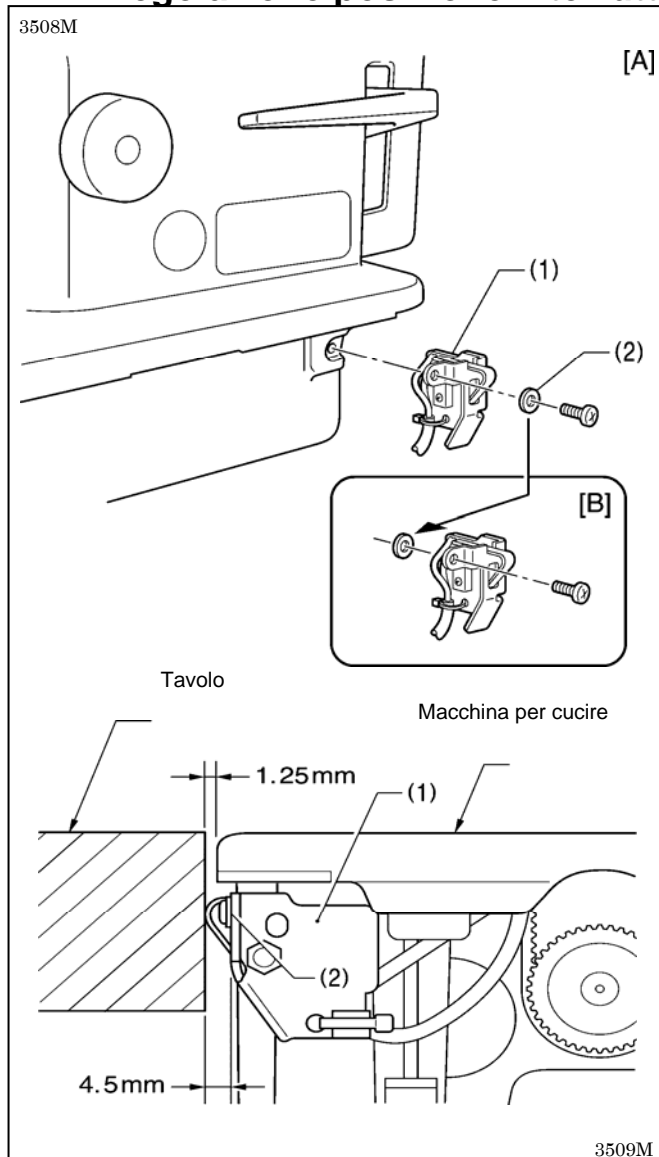
12-1. Posizione attuatore

La posizione di installazione dell’attuatore (1) può essere regolata come mostrato in figura.

Regolare fino a trovare la posizione di impiego più comoda.

NOTA:

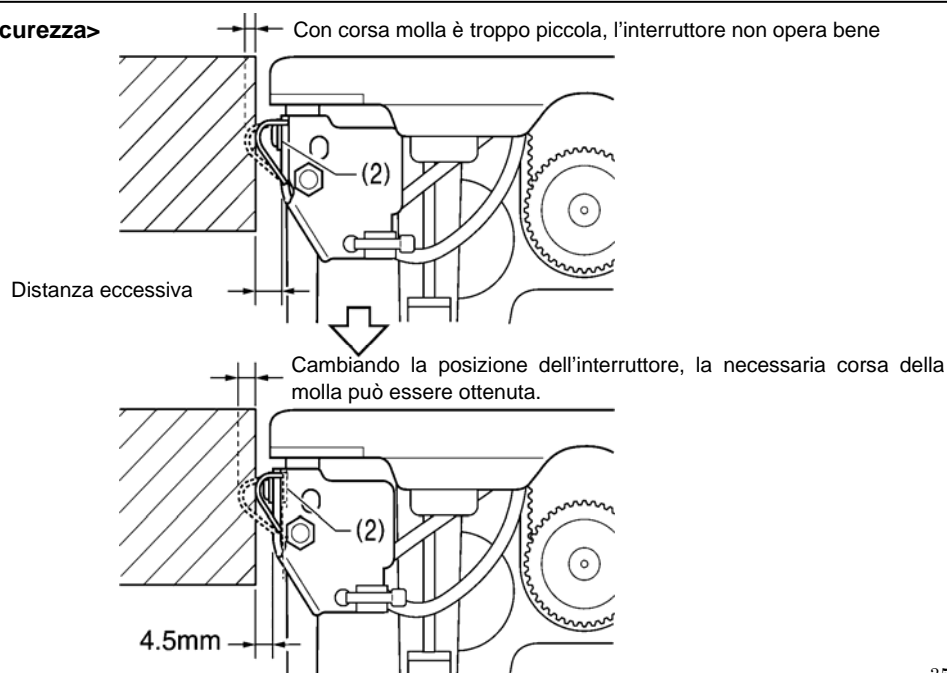
Se si utilizza uno scartafilo, regolare la posizione dell’attuatore (1) entro il campo (A) in modo che lo stesso non tocchi lo scartafilo.

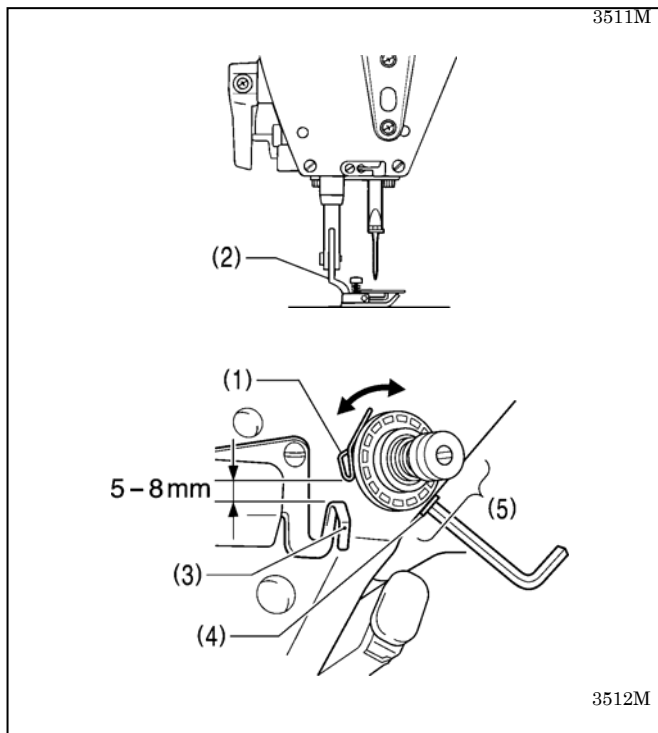
1. Allentare le due viti (2).
2. Muovere la piastrina supporto (3) per muovere l’attuatore (1) nella posizione desiderata.
3. Stringere le due viti (2).

12-2. Regolazione posizione interruttore sicurezza

L'interruttore di sicurezza (1) è normalmente installato come illustrato in figura [A].
Tuttavia, se il processo di lavorazione del tavolo lascia troppo spazio tra la testa della macchina e l'intaglio del tavolo, questo potrebbe compromettere il corretto funzionamento dell'interruttore di sicurezza(1).

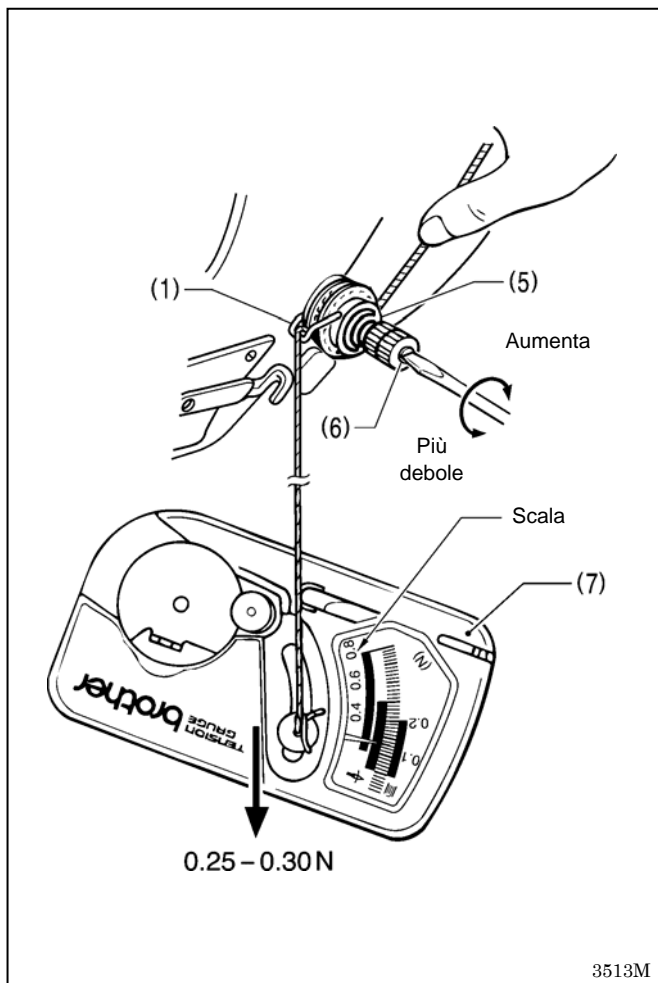
<Metodo di regolazione>

La distanza standard tra la testa della macchina e l'intaglio del tavolo è di 1,25 mm. (A questo punto, la distanza tra l'interruttore di sicurezza (1) e l'intaglio del tavolo è di 4.5 mm.)
Se la distanza è eccessiva, posizionare una rondella (2) a contatto con la testa della macchina come mostrato in figura [B] e quindi rimontare l'interruttore di sicurezza (1).

* Se fosse necessario aggiungere alter rondelle fino ad ottenere la giusta regolazione.

12-3. Regolazione molla tensione filo

<Posizione molla tensione filo>

La posizione standard della molla tensione filo (1) è 5-8 mm al di sopra della superficie del guidafilo (3) quando il piedino (2) è abbassato.

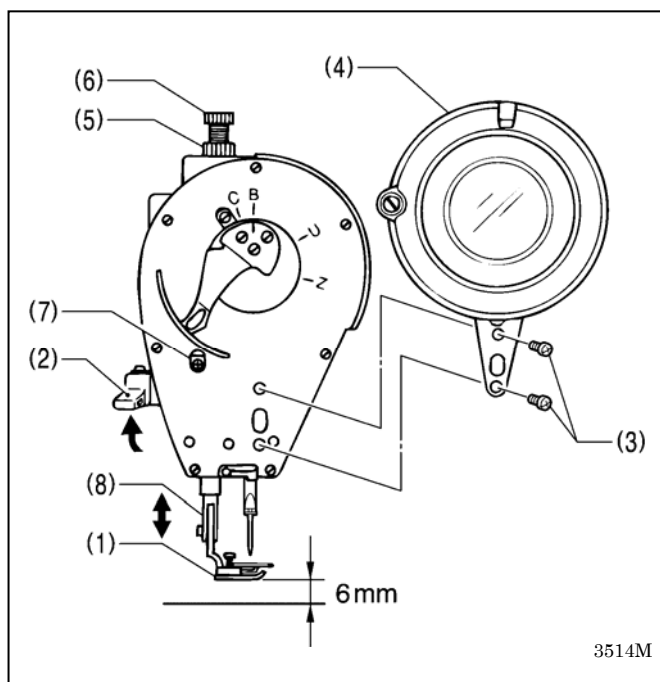
1. Abbassare il piedino (2).
2. Allentare la vite (4).
3. Ruotare il braccetto della tensione del filo (5) per regolare la posizione della molla.
4. Stringere bene la vite (4).

<Tensione della molla tendifilo>

La tensione standard della molla tendifilo (1) è tra 0.25 e 0.30 Newton.

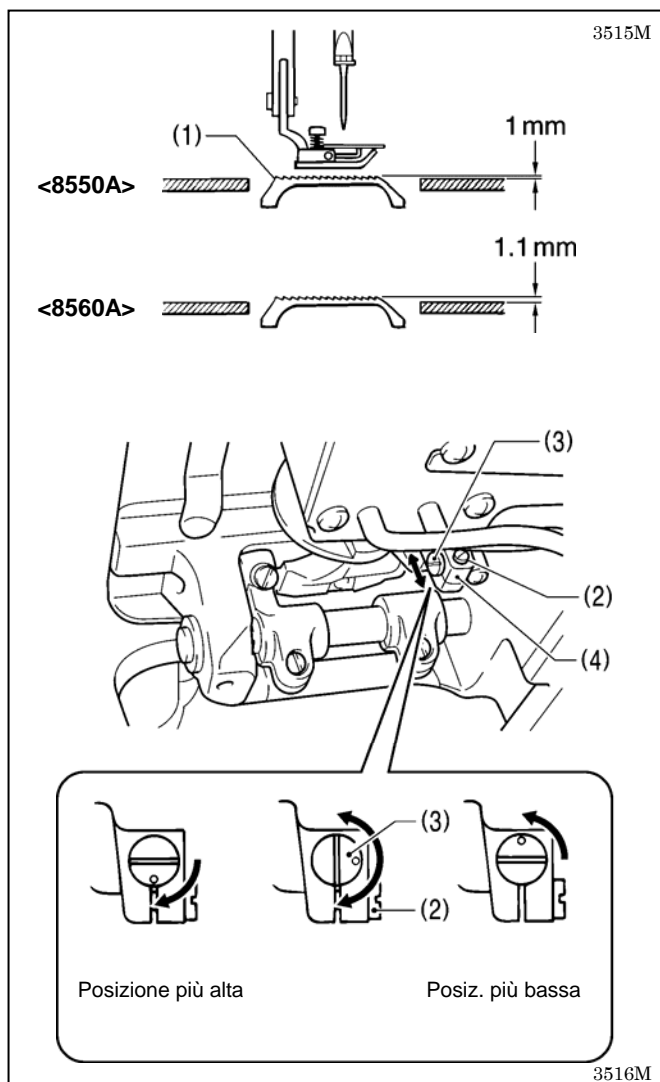
1. Premere il filo superiore leggermente sopra il supporto della tensione (5) con un dito in modo che il filo non possa fuoriuscire.
2. Tirare il filo verso il basso fino a che la molla tirafilo (1) inizia a muoversi verso il basso, ed a questo punto misurare la tensione della molla (1) .
3. Inserire la punta di un cacciavite nella fessura del perno tensione (6) e ruotarlo per regolare la tensione della molla tirafilo (1).

NOTA:

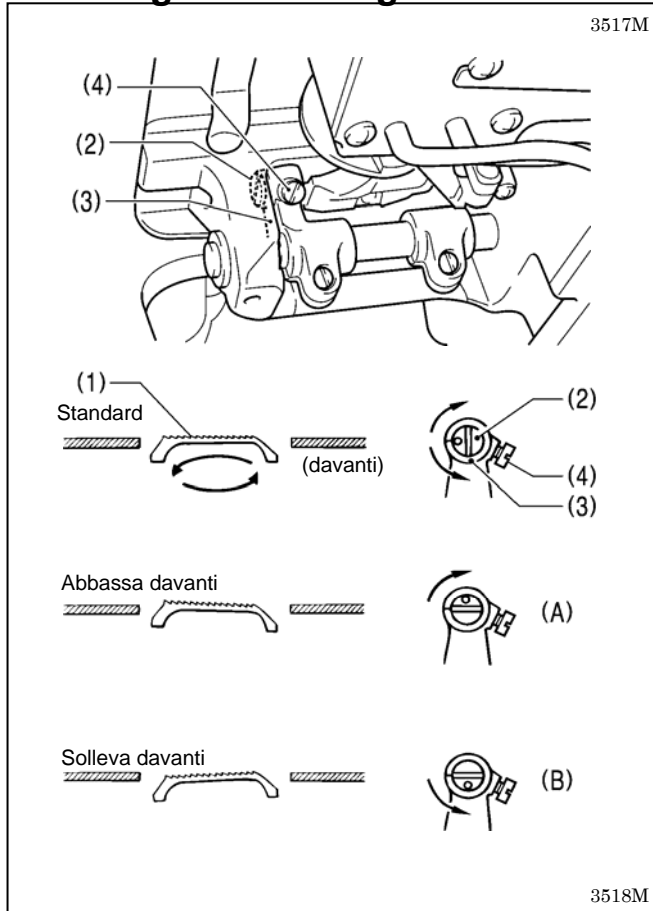
Usando un apposito calibro (7) (venduto separatamente) per misurare la tensione, leggere la scala a lato della linea rossa.

12-4. Regolazione altezza piedino

L'altezza standard del piedino premistoffa (1) è 6 mm quando il piedino(1) è sollevato per mezzo della leva a mano (2).

1. Allentare le due viti (3) e rimuovere il carter del tirafilo (4).
2. Allentare il dado (5) della vite di regolazione (6), e quindi ruotare la vite di regolazione (6) in modo che non vi sia pressione applicata al piedino.
3. Sollevare la leva a mano (2). Il piedino (1) si solleverà.
4. Allentare la vite (7) e muovere la barra del piedino (8) in su e giù per regolare l'altezza del piedino (1) a 6 mm.
5. Stringere la vite (7).
6. Regolare la pressione del piedino con la vite di regolazione (6), e quindi stringere il dado (5).
7. Installare il carter tirafilo (4) con le due viti (3).

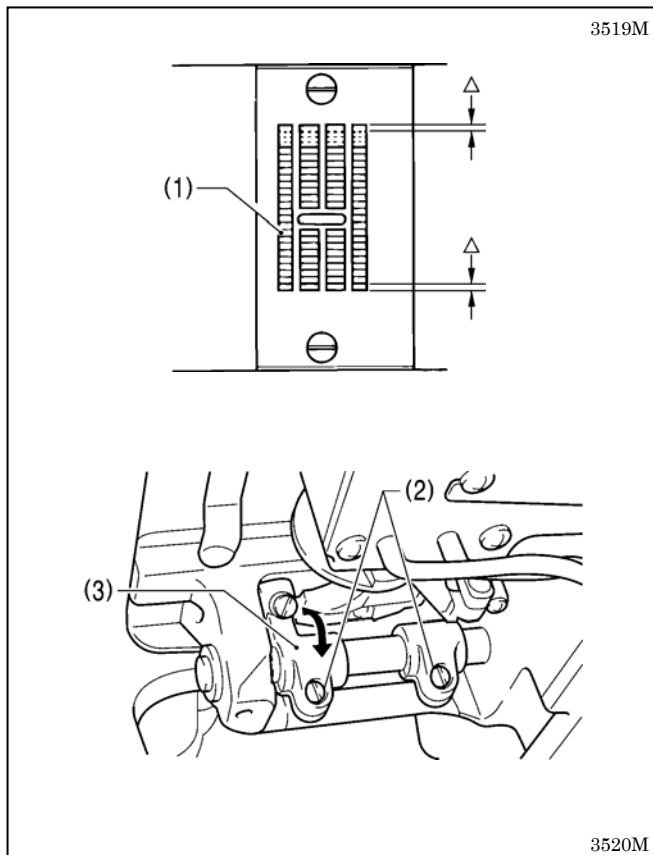
12-5. Regolazione altezza griffa

L'altezza standard della griffa (1) è 1 mm (per la 8550A) ed 1.1 mm (per la 8560A) sul davanti quando la griffa è sollevata il più possibile al di sopra della placca ago.

1. Ruotare il volantino macchina e muovere la griffa (1) nella sua posizione più alta sopra la placca ago.
2. Ribaltare la testa della macchina.
3. Allentare la vite (2).
4. Ruotare il perno (3) per muovere la barra di trasporto (4) in su e giù per regolare l'altezza.
5. Stringere bene la vite (2).

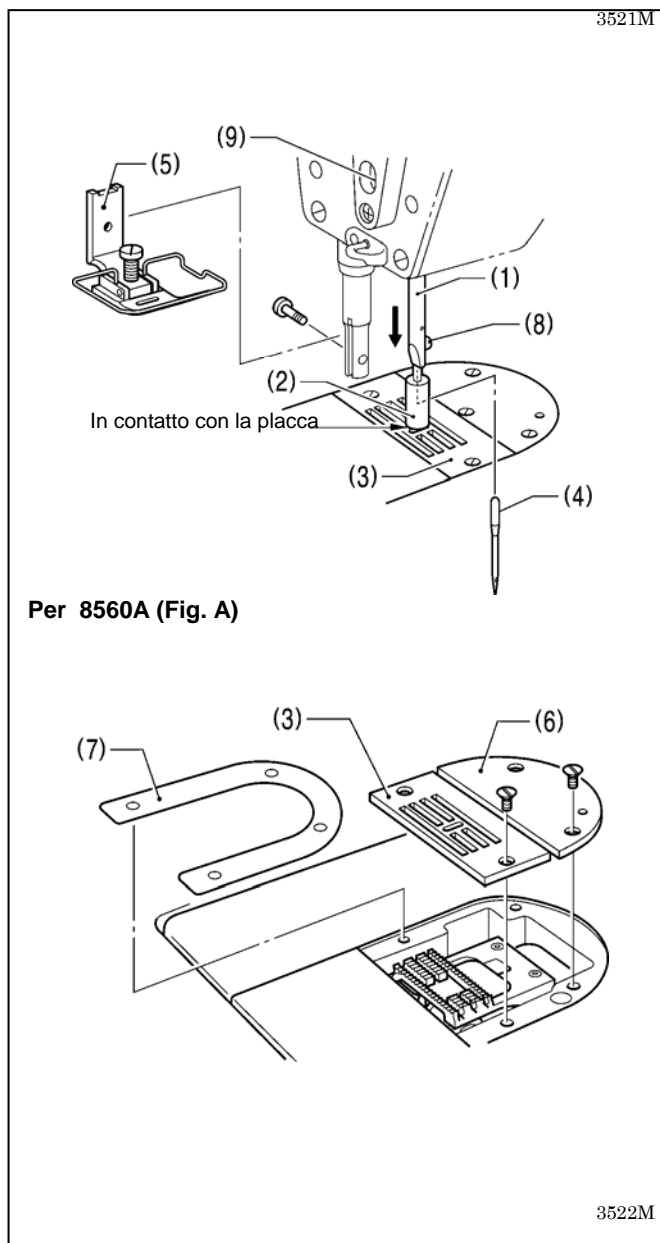
12-6. Regolazione angolazione della griffa

L'angolazione standard per la griffa (1) prevede che la superficie della placca ago sia parallela alla superficie della griffa (1) (per 8550A) o leggermente sollevata verso il lato dell'operatore (per 8560A) quando la griffa (1) è sollevata nella sua posizione più alta sopra la placca ago. (con il simbolo O sull'alberino (2) allineato con il marchio sul braccetto del bilanciere trasporto (3)).

1. Ruotare il volantino per muovere la griffa (1) nella sua posizione più alta sopra la placca ago.
2. Ribaltare la testa della macchina.
3. Allentare la vite (4).
4. Ruotare l'alberino (2) in direzione della freccia con una escursione di 90º rispetto alla posizione standard.
   - Per evitare arricciature, abbassare la parte anteriore della griffa (1). (Figura A)
   - Per prevenire slittamenti del materiale, solevare la parte anteriore della griffa (1). (Figura B)
5. Stringere bene la vite (4).

* Quando l'angolazione della griffa (1) è regolata, l'altezza e la posizione anteriore/posteriore della griffa (1) cambierà e sarà necessario regolarla nuovamente.

12-7. Regolazione posizione anteriore/posteriore della griffa

Lo spazio tra la griffa (1) deve essere lo stesso nella parte anteriore e posteriore della griffa (1) quando la griffa (1) viene mossa nella sua posizione più avanzata e più arretrata ruotando il volantino della machina .

1. Ribaltare la testa della macchina.
2. Allentare le due viti (2).
3. Girare il braccetto del bilanciere trasporto (3) per regolare la posizione anteriore e posteriore della griffa (1).
4. Stringere bene le due viti (2).

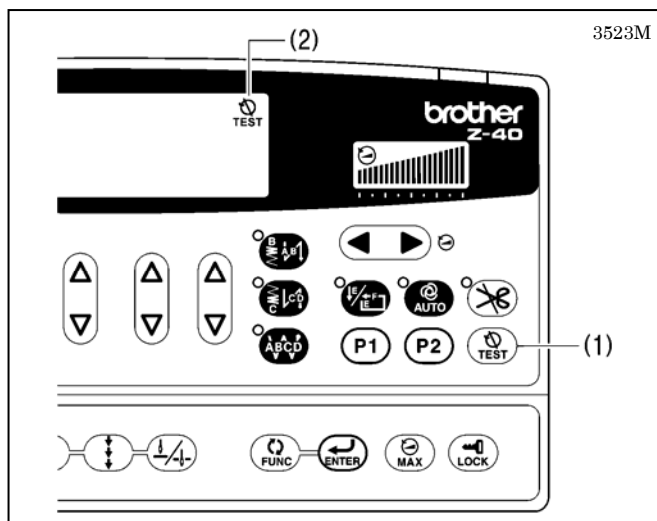
12-8. Regolazione altezza barra ago

Con il calibro accessorio per l'altezza della barra ago (2) installato sulla barra ago (1), regolare in modo che il calibro (2) tocchi la superficie della placca ago (3) quando la barra ago è nella sua posizione più bassa.

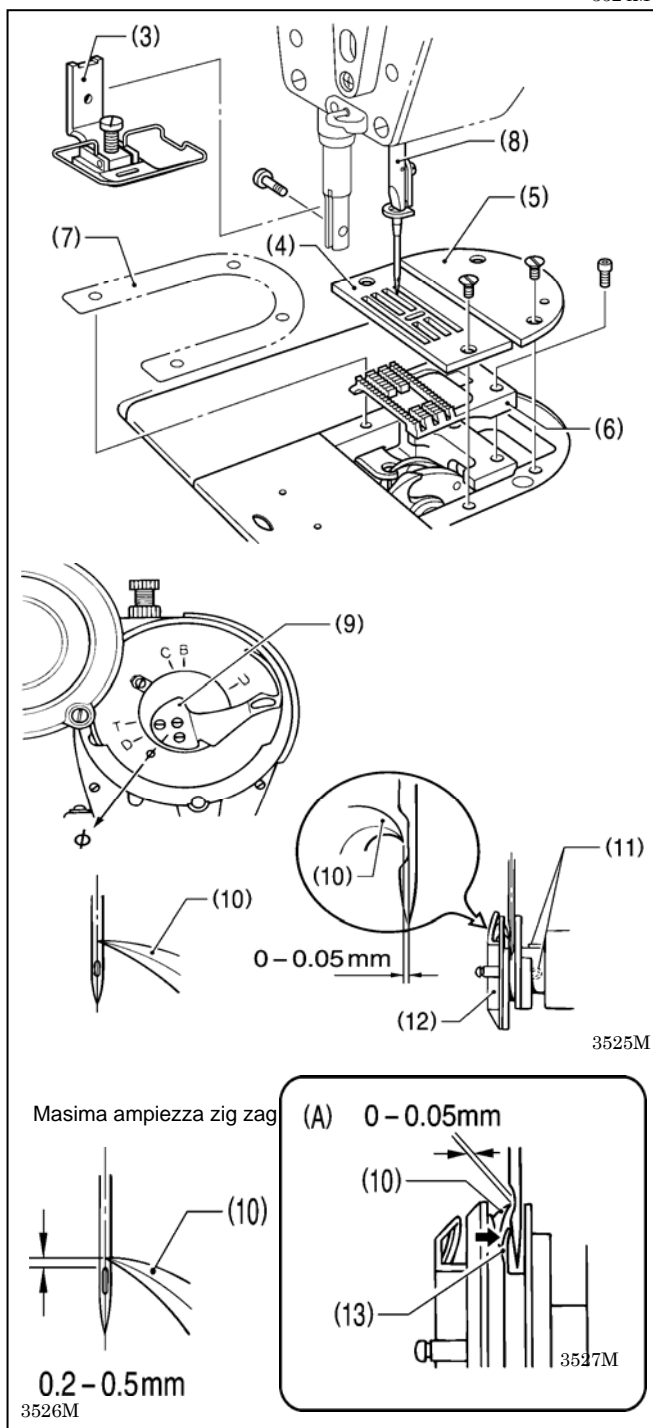
1. Rimuovere l'ago (4) ed il piedino premistoffa (5).

   Per 8560A (Riferirsi a Fig. A)

   1) Rimuovere la placca ago (3) e la placca ausiliaria (6).
   2) Rimuovere lo spessore (7).
   3) Posizionare la placca ago (3) sulla superficie di installazione della placca.

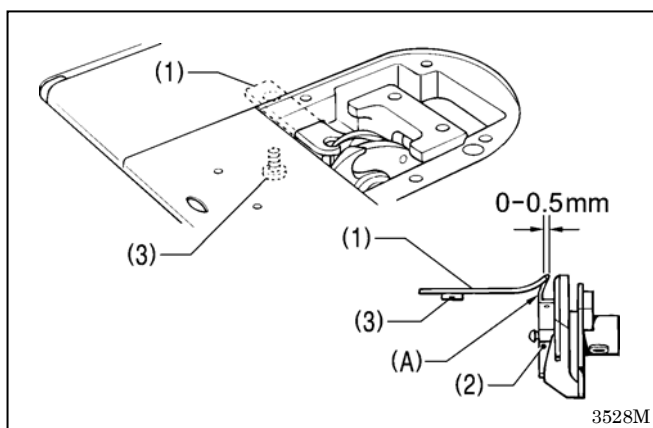
2. Installare il calibro accessorio per altezza barra ago (2) sulla barra ago (1), e fissarlo con la vite(8).
3. Allentare la vite (9).
4. Muovere la barra ago in su o giù per regolare in modo che il calibro (2) tocchi la superficie della placca ago (3) quando il volntino è ruotato in modo che la barra ago (1) si trovi nella sua posizione più bassa.
5. Stringere bene la vite (9).
6. Rimuovere il calibro (2).
7. Per la 8560A, installare lo spessore (7), la placca ago (3) e la placca ausiliaria (6).
8. Installare il piedino premistoffa (5) e l'ago (4).

12-9. Fasatura ago – crochet rotativo

1. Accendere l'interruttore principale.
2. Premere il tasto TEST (1) e verificare che l'icona TEST (2) sia illuminata. (Per questioni di sicurezza, assicurarsi di eseguire questo passaggio, poiché impedisce al motore di operare anche se viene premuta la pedana.)
3. Impostare ampiezza zig zag e posizione linea base zig zag a "0". (Vedere pagine 31-32.)

(Continua su prossima pagina)

4. Rimuovere il piedino (3), la placca ago (4), la placca ago ausiliaria (5), la griffa (6) lo spessore (7) (solo per 8560A).
5. Girare il volantino per sollevare la barra ago (8) dal suo punto più basso fino a che linea di riferimento sul tirafilo (9) è alinea con il simbolo Ø sulla placca frontale, e quindi controllare quanto segue:
   - La punta del crochet rotativo (10) deve essere allineata con il centro dell'ago.
   - La distanza tra la punta del crochet (10) e l'ago deve essere da 0 a 0.05 mm.
6. Se quanto sopra non è corretto, allentare le due viti (11) e regolare la posizione del crochet rotativo (12). Dopo la regolazione, stringere bene le due viti (11).
7. Impostare l'ampiezza zig zag al massimo (8 mm).
8. Girare il volantino per muovere l'ago alla sua posizione estrema sinistra in modo che la punta del crochet (10) sia allineata con il centro dell'ago, e verificare che la distanza fra l'estremità superiore del foro dell'ago e la punta del crochi (10) sia da 0.2 a 0.5 mm .

   * Se la distanza non è corretta, regolare l'altezza della barra ago. (Riferirsi a pagina 64.)
9. Se si verifica la flessione dell'ago durante la cucitura di materiale con giunte, piegare il salva ago (13) come mostrato in figura (A) in modo che tocchi l'ago.

   * Dopo di questo, controllare che la distanza tra la punta del crochet (10) e l'ago sia da 0 a 0.05 mm.
10. Premere il tasto TEST (1) in modo che l'icona TEST (2) si spenga. (Ora sarà possibile cucire normalmente.) Spegnere l'interruttore per continuare le regolazioni.

12-10. Posizione braccetto fermacestello

Regolare in modo che la parte finale del braccetto del fermacestello (1) sia tra 0 e 0.5 mm arretrato (A) dalla parte interna del crochet rotativo (2).

* La parte terminale del braccetto del fermacastello (1) non deve mai superare l'estremità destra (A) della parte interna del crochet rotativo (2).

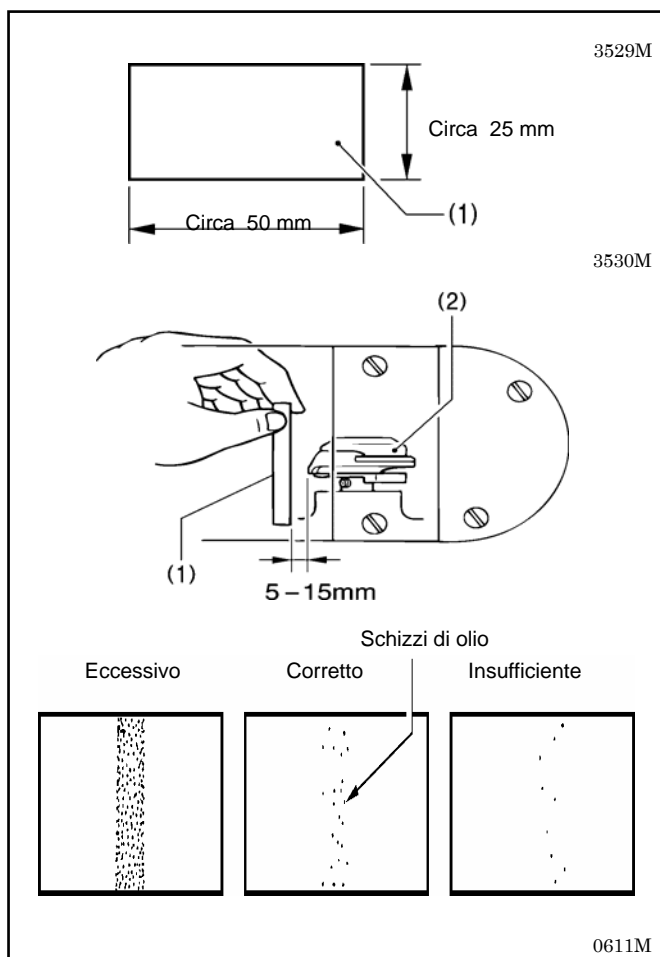
1. Allentare la vite (3) e regolare la posizione del braccetto del fermacestello (1).
2. Stringere bene la vite (3).

12-11. Regolazione lubrificazione del crochet rotativo

ATTENZIONE

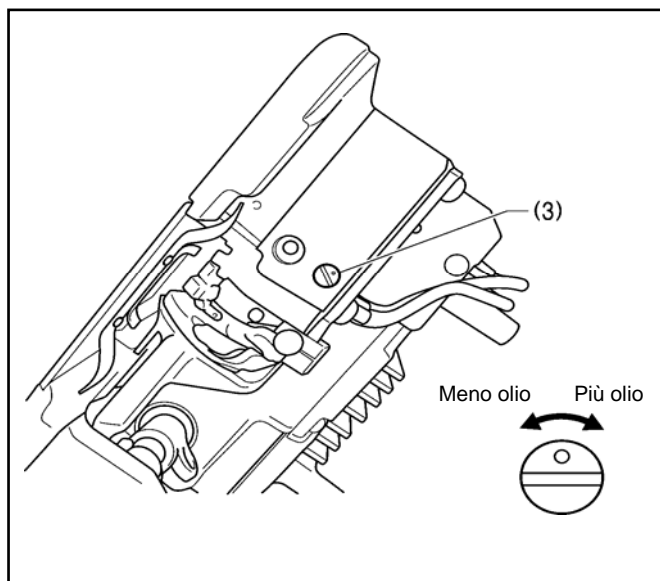
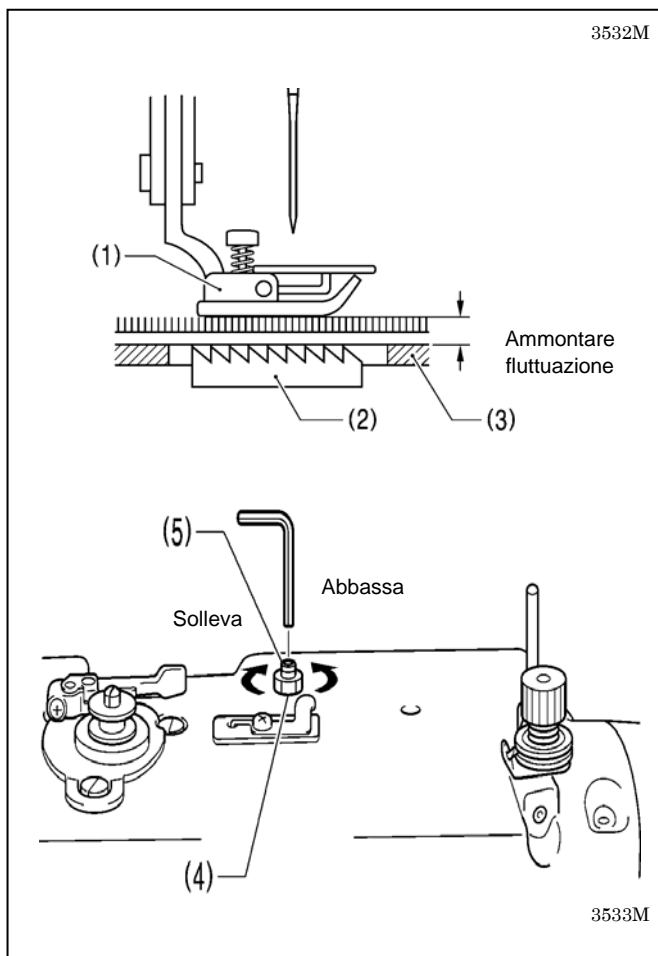
Assicurarsi di non toccare parti in movimento come il crochet o gli organi di trasporto oppure il foglietto per il controllo della lubrificazione quando si controlla la quantità di olio fornito al crochet, poiché potrebbero verificarsi infortuni.

Usare la seguente procedura per controllare la quantità di olio fornito al crochet rotativo quando si sostituisce il crochet o quando si varia la velocità di cucitura

<Controllo ammontare lubrificazione>

1. Rimuovere il filo dal tirafilo e dall'ago.
2. Sollevare il piedino con la leva a mano.
3. Fate girare la macchine alla normale velocità di cucitura per circa 1 minuto senza materiale (eseguire partenze ed arresto come se si cucisse in realtà).
4. Posizionare un foglietto di carta (1) sulla sinistra del crochet (2) e tenerlo fermo. Quindi azionare la macchina alla normale velocità di cucitura per 10 secondi. (Qualsiasi tipo di carta può essere utilizzato per questo controllo (1).)
5. Controllare la quantità di olio che è stato spruzzato sul pezzo di carta.

* Ripetere questa operazione per tre o quattro volte per verificare correttamente l'ammontare della lubrificazione.
* Se è necessario eseguire una regolazione, eseguire le operazioni descritte in "regolazione ammontare lubrificazione".

<Regolazione ammontare lubrificazione>

1. Ribaltare la testa della macchina.
2. Girare la vite di regolazione (3) per regolare l'ammontare della lubrificazione.
   - Girando la vite (3) in senso orario, la lubrificazione aumenta.
   - Girando la vite (3) in senso antiorario, la lubrificazione diminuisce.
3. Verificare nuovamente la lubrificazione seguendo la procedura descritta in "Controllo ammontare lubrificazione"
   * Girare la vite (3) e controllare più volte fino ad ottenere la corretta regolazione.

12-12. regolazione ammontare fluttuazione piedino (di precisione)

Cucendo materiali elasticizzati o con lungo pelo, è possibile eseguire una regolazione di precisione della fluttuazione del piedino (1) in funzione del tipo di materiale.

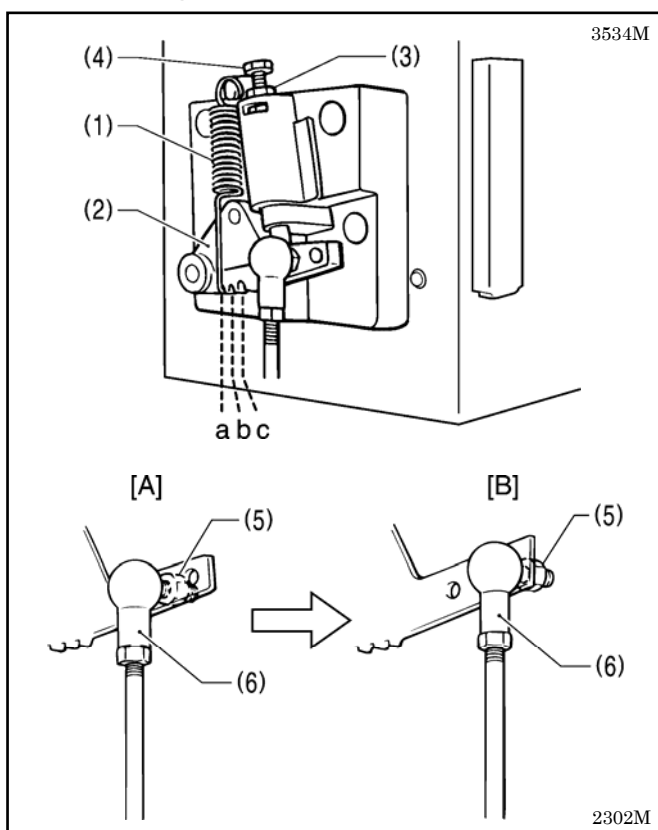
1. Ruotare il volantino macchina fino ad abbassare la griffa (2) al di sotto della placca ago (3).
2. Sollevare il piedino con leva a mano (1).
3. Allentare il dado (4).
4. Usare una chiave a testa esagonale (5) per regolare l'ammontare della fluttuazione.
   - Per sollevare il piedino (1) ...

     Girare la vite (5) in senso orario.
   - Per abbassare il piedino (1) ...

     Girare la vite (5) in senso antiorario
5. Stringere il dado (4).

* Dopo avere eseguito la regolazione, cucire un pezzo di materiale per verificare l'ammontare della fluttuazione.

12-13. Regolazione pedana

<Regolazione sensibilità pressione in avanti>

Se la macchina inizia a cucire a velocità lenta non appena il piede è appoggiato sulla pedana, o se è necessaria troppa pressione, regolare la posizione (a - b - c) in cui la molla della pedana (1) è agganciata alla leva (2).

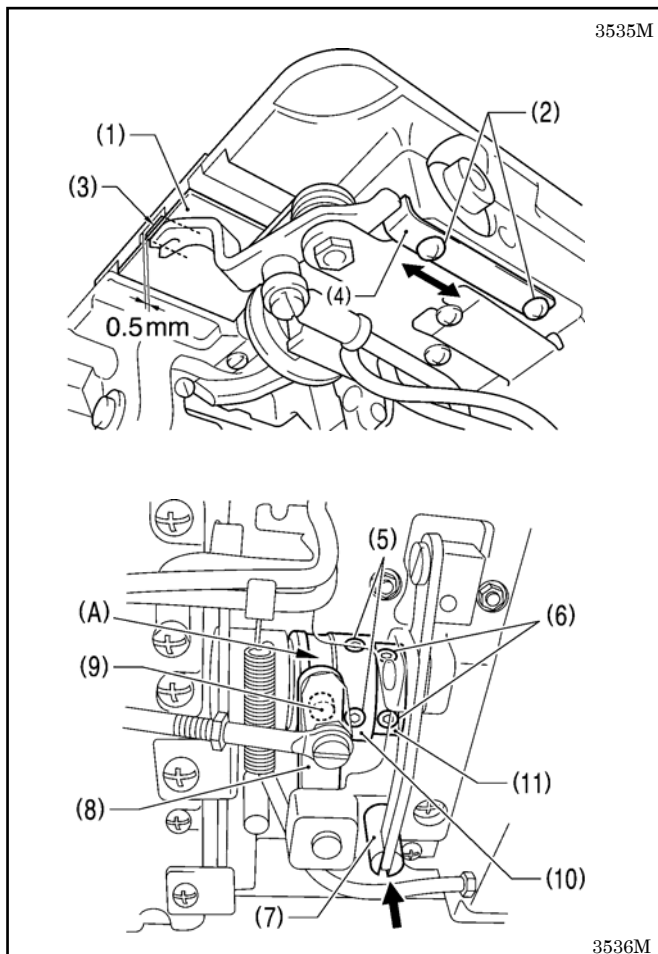
* "a" è la posizione più morbida, e diventa più dura spostandosi verso " b" e "c" rispettivamente.

<Regolazione sensibilità pressione indietro>

1. Allentare il dado (3) e girare il bullone (4).
   * Quando il bullone (4) viene stretto, la pedana diviene più dura, è quando è allentato, la pedana diventa più morbida.
2. Stringere il dado (3).

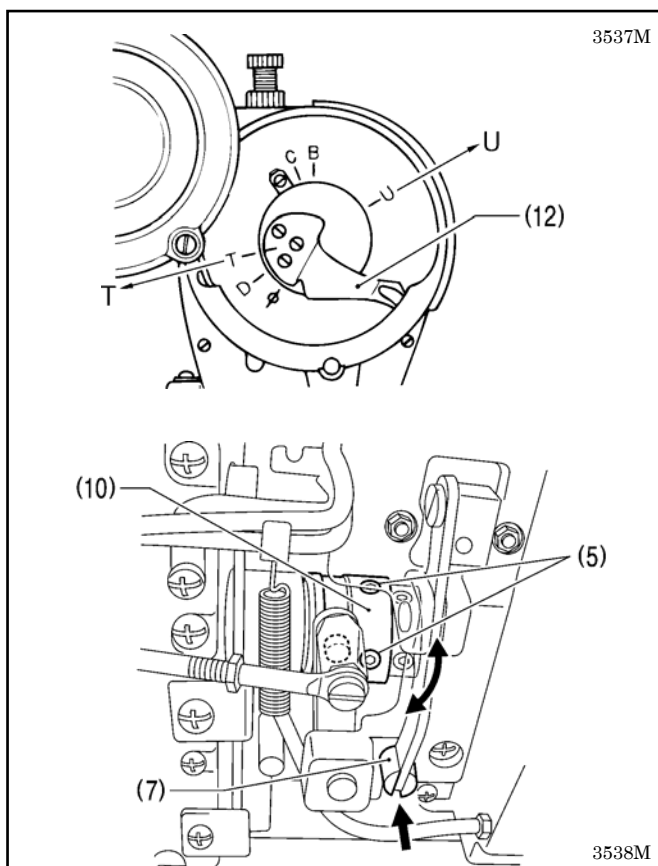
<Regolazione corsa pedana >

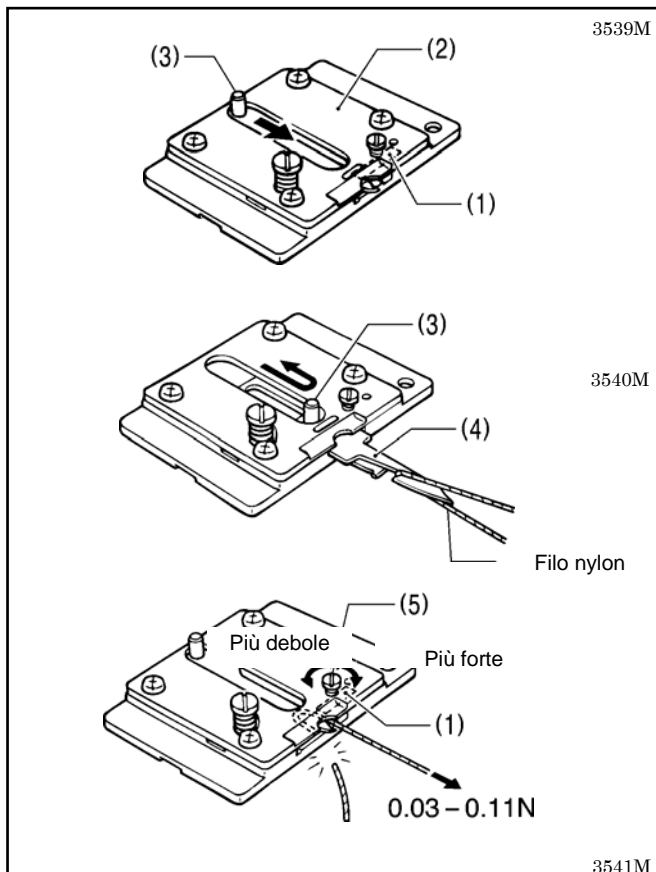
Rimuovere il dado (5), e spostare la testa sferica del tirante (6) dalla posizione in figura A alla posizione in figura B. La corsa della pedana aumenterà di circa il 27 %.
In questa condizione, la sensibilità della pressione in avanti ed indietro cambierà; regolare nuovamente se necessario .

12-14. Regolazione posizione camma rasafilo (solo 8560A)

Il gruppo coltello (1) deve essere installato correttamente quando si esegue la seguente regolazione.

<Regolazione posizione orizzontale>

1. Ribaltare la testa della macchina.
2. Allentare le due viti (2).
3. Muovere il fermo (4) regolando in modo che il bordo del coltello mobile (3) sia 0.5 mm all’interno del margine del gruppo coltello (1).
4. Stringere bene le due viti (2).
5. Allentare due viti (5) e quindi le due viti (6).
6. Mentre si preme sul tirante di azionamento rasafilo (7) con la mano, regolare la posizione orizzontale della camma del rasafilo (10) in modo che il rullino (9) della leva principale (8) si muova liberamente (dentro e fuori) nella sezione diritta (A) della pista della camma del rasafilo (10).
7. Stringere provvisoriamente le due viti (5).
8. Posizionare la vite con collare (11) in modo fermo contro la camma rasafilo (10), e quindi stringere bene le due viti (6).

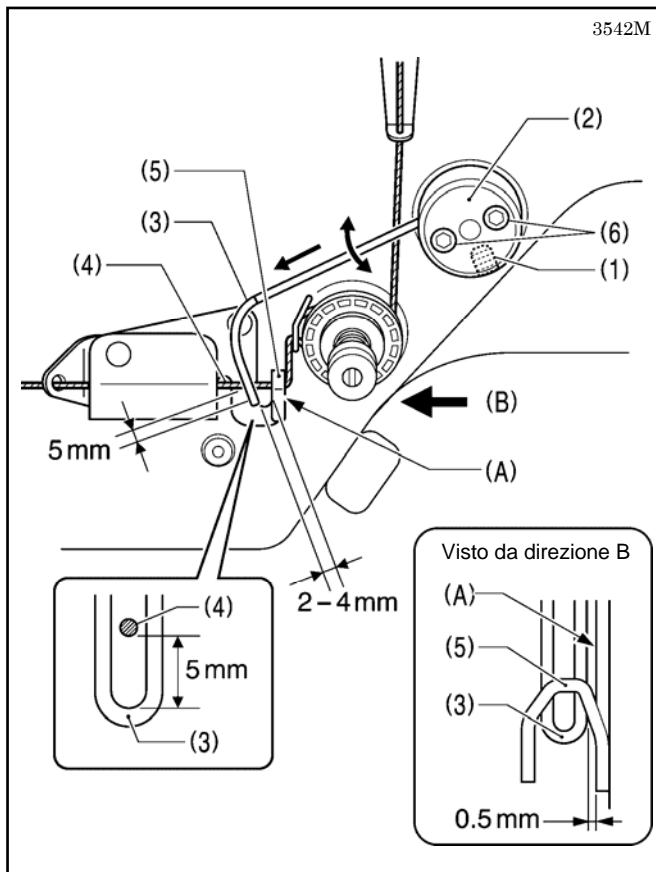
<Regolazione direzione di rotazione>

1. Mentre si preme sul tirante di azionamento del rasafilo (7) con la mano, ruotare lentamente il volantino a mano verso di voi fino a che la tacca di riferimento sul tirafilo (12) è allineata con il marchio “ T “ sulla placca frontale. Regolare la posizione della camma rasafilo (10) in modo che a questo punto il coltello cominci a muoversi.
2. Stringere bene le due viti (5).
3. Mentre si preme sul tirante di azionamento del rasafilo (7) con la mano, ruotare lentamente il volantino verso di voi fino a che la tacca di riferimento sul tirafilo (12) è allineata con il marchio “ T “ sulla placca frontale. Controllare che il coltello incominci a muoversi a questo punto, e che ritorni quando la tacca di riferimento è allineata con il marchio “ U “.

12-15. Regolazione tensione molla pinzafilo inferiore (solo 8560A)

Regolare la tensione della molla pinzafilo inferiore (1) in odo che la tensione sia tra 0.03 e 0.11 Newton quando la molla pinzafilo inferiore (1) tira il filo inferiore (filo nylon: 100D 1 X 3 (Z)) dopo il taglio del filo.

1. Rimuovere il gruppo coltello (2). (Vedere pagina 55.)
2. Muovere il fermo (3) per fare scivolare fuori il coltello mobile (4), e agganciare il filo come mostrato in figura..
3. Far rientrare il coltello mobile (4) per tagliare il filo. Dopo questo, misurare la tensione della molla pinzafilo inferiore (1) mentre tira il filo inferiore.
4. Girare la vite (5) per regolare la tensione della molla pinzafilo inferiore (1) tra 0.03 e 0.11 Newton.

NOTA: Usando un apposito calibro (venduto separatamente) per misurare la tensione, leggere la misura a lato della linea rossa.

12-16. Regolazione lunghezza filo dopo il taglio (solo8560A)

<Posizione standard alimentatore filo superiore>

La posizione standard dell’alimentatore filo superiore è illustrate in figura.

1. Allentare la vite (1).
2. Ruotare il blocchetto (2) in modo che la parte terminale del tondino (3) si trovi a 5 mm più bassa della posizione in cui passa il filo superiore (4).
3. Stringere la vite (1).

   * A questo punto, tenere la parte terminale del tondino (3) 0.5 mm staccato dalla superficie (A) del guidafilo (5).

4. Allentare i due bulloni (6).
5. Muovere il tondino (3) a destra o sinistra in modo che la parte terminale (3) sia tra 2 e 4 mm dalla parte estrema sinistra del guidaflo (5).
6. Stringere i bulloni (6).

<Regolazione ammontare cessione filo superiore>

La cessione del filo superiore dopo il atglio del filo varia in funzione del tipo di filato utilizzato.

Filo superiore	Lunghezza filo superiore
Nylon 100D 1 X 3(Z)	50-60mm
#60 spun	40-50mm

Se è necessaria un regolazione, regolare la posizione del tondino come descritto.

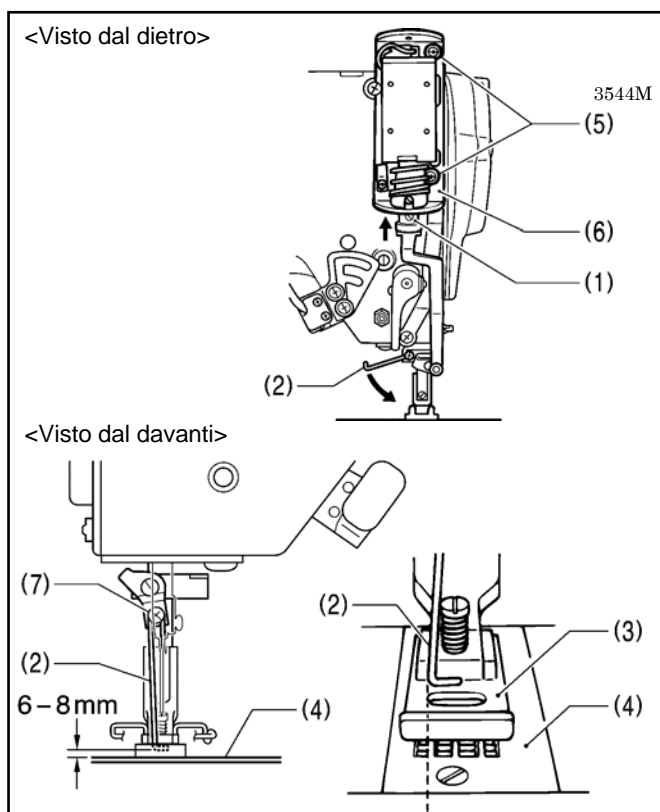
1. Allentare la vite (1).
2. Ruotare il blocchetto(2) per regolare la posizione verticale dell’estremità del tondino (3).
   - Per aumentare la lunghezza del filo, sollevare la posizione del tondino (3) senza che tocchi il filo superiore (4).
   - Per diminuire la lunghezza del filo, abbassare il tondino (3) senza che tocchi il guidafilo (5).
3. Dopo la regolazione, stringere la vite (1).
   - A questo punto, tenere l’estremità del tondino (3) 0.5 mm distante dalla superficie (A) del guidafilo (5).

NOTA:

Se la tensione della pre-tensione (6) è troppo forte, sarà più difficile regolare l’ammontare di cessione del filo superiore. La pre-tensione (6) deve essere regolata al minimo possibile permettendo al disco (7) di ruotare liberamente.

* La tensione del filo cambierà in questo momento, assicurarsi di regolare la tensione correttamente (Vedere pag. 47.)

12-17. Regolazione scartafilo (solo 8560A)

<Regolazione posizione orizzontale>

- L’angolo frontale dello scartafilo (2) è l’estremità sinistra del foro dell’ago sul piedino (3) (o il foro della placca ago (4)) devono essere allineati quando l’asta del solenoide (1) è spinta in alto a fondo corsa.
- Allentare le due viti (5) e muovere la piastra (6) su o giù per regolare.

<Regolazione in altezza>

- Controllare che la distanza fra l’estremità superiore dello scartafilo (2) e la superficie della placca ago (4) sia tra 6 e 8 mm, e che lo scartafilo (2) prenda il filo con sicurezza.
- Allentare la vite (7) e muovere lo scartafilo (2) su o giù per regolare.

Align